Océ

Benutzerhandbuch

Océ Arizona 200/250/300/350 GT

Benutzerhandbuch, Version 3.3, Ausgabe A

Copyright

© 2010 Océ
Alle Rechte vorbehalten. Kein Teil dieser Arbeit darf in irgendeiner Form ohne die schriftliche Erlaubnis von Océ vervielfältigt, kopiert, adaptiert oder übertragen werden.

Océ gibt keine Zusicherungen oder Garantien in Bezug auf den Inhalt dieses Dokuments und schließt insbesondere jegliche stillschweigende Garantie der Marktfähigkeit und Eignung für einen bestimmten Zweck aus.
Außerdem behält sich Océ das Recht vor, diese Dokumentation von Zeit zu Zeit zu überarbeiten und den Inhalt zu ändern, ohne diese Änderungen in irgendeiner Form anzukündigen.

Edition: 2010 #3010110069

DE

Inhalt

Kapitel 1
Einführung....7
Vorwort....8
Produktkonformität....12

Kapitel 2
Produktübersicht....21
Druckerspezifikationen....22

Kapitel 3
Sicherheitsinformationen....27
Sicherheit beim Umgang mit Tinten....28
Sicherheit beim Umgang dem UV-Härtungssystem....33
Schutzabschaltungen....36
Océ Arizona 200/250/300/350 GT Sicherheitsaufkleber....38
Sicherheitsbewusstsein....42
Sicherheitsbewusstsein bei Rollenmaterial....53

Kapitel 4
Navigieren in der Benutzeroberfläche....55
Bedienerschnittstellen-Hardware....56
Druckerschnittstellensoftware....62
Modul zur Druckauftragssteuerung....65
Modul "Zähler"....76
Modul "Einstellungen"....78
Modul "Tools und Dienstprogramme"....83
Installation und Upgrade des Moduls....89

Kapitel 5
Bedienung des Océ Arizona-Druckers....91
Schulungsanforderungen....92
Ein- und Ausschalten des Druckers....93
Installieren des Onyx-Druckertreibers....99
Umgang mit Druckaufträgen....102
Tägliches Hoch- und Herunterfahren....102
Einrichten eines Druckauftrags....104
Arbeiten mit dem Vakuumsystem....108
Vakuumsystem für das Druckmaterial....108
Erstellen von benutzerdefinierten Vakuumzonen....111
Umgang mit Druckmaterialien....118
Handhabung des Materials....118

Unterlageplatte zur Reduzierung von Artifakten....122

Kapitel 6

Bedienen des Systems Océ Arizona 350 XT....125

Spezifikationen und Funktionen des Systems Océ Arizona 350 XT....126
Arbeiten mit dem Vakuumsystem des Systems Océ Arizona 350 XT.130
Drucken mit doppeltem Ursprung....134

Kapitel 7

Bedienen des Zusatzgeräts für Material auf Rolle....137

Hardware des Zusatzgeräts für Material auf Rolle....138
Spezifikationen des Zusatzgeräts für Material auf Rolle....142
Theoretischer Betrieb des Zusatzgeräts für Material auf Rolle....145
Funktionen der Fußpedalschalter....148
Manager für Material auf Rolle....149
Einlegen von Material....151
Schneiden und Entnehmen von Material....159
Druckauftrag für Material auf Rolle in ProductionHouse einrichten...161
Material auf Rolle bedrucken 164
Korrekturfaktor für Materialvorschub festlegen....169
Verwenden der Materialkantenprotektoren....173

Kapitel 8

Verwendung der Zusatzeinheit gegen statische Aufladung....177

Statische Aufladung mit Zusatzeinheit gegen statische Aufladung verringern 178

Kapitel 9

Verwendung von weißer Tinte....183

Bedienerhinweise für die Verwendung von weißer Tinte....184
Arbeitsablauf bei Verwendung weißer Tinte – Übersicht....185
ProductionHouse für weiße Tinte konfigurieren....189
Schnelleinstieg....191
Vorbereiten von Druckaufträgen mit weißer Tinte....194
Erstellen eines Layers mit weißer Flutfüllung....194
Erstellen von Spot-Daten mit dem Spot-Layer-Werkzeug....196
Erstellen von weißen Volltonfarbdaten in Photoshop....201
Weiße Spot-Daten in Illustrator erstellen....206
Drucken mit weißer Tinte....221
Verwenden von Materialmodellen....221
Erstellen eines Materials für Druckaufträge mit weißer Tinte....231
Schnelleinstellungen ("Quick Sets") erstellen und verwenden....246

Kapitel 10

Tintensystem....251

Tinten für den Arizona-Drucker....252
Auswechseln von Tintenbeuteln....257

Kapitel 11
Fehlerbehandlung und -behebung.....261
Fehlersuche: Übersicht.....262
Verbessern der Druckqualität bei Streifenbildung.....265

Kapitel 12
Druckerwartung.....267
Wartungshinweise.....268
Wartungsarbeiten.....270
Unterseite des Druckwagens reinigen.....270
Druckkopfwartung.....273
Druckköpfe mit Tupfer reinigen.....281
UV-Lampenfilter reinigen.....286
Entfernen von Tinte.....287
Resttintenbehälter leeren.....290
Kühlmittel nachfüllen 292
Austauschen der Schaummatte des Tintenabscheiders.....295
Reinigen der Schienen des Druckwagenträgers.....297
Tintenfilter auswechseln.....300
Austauschen einer UV-Lampenfassung.....304
Warten des Zusatzgeräts für weiße Tinte.....307
Wartung des Zusatzgeräts für Material auf Rolle.....309
ZMR-Wartungshinweise.....309
Säubern der Gummi-Antriebsrolle.....310

Anhang A
Anwendungsinformationen.....317
Ressourcen mit Anwendungshinweisen auf unserer Website.....318

Kapitel 1
Einführung

Vorwort

Einführung

Dieses Handbuch richtet sich an Bediener der folgenden Océ Flachbett-Tintenstrahldrucker für UV-härtende Tinten:

- Océ Arizona® 200 GT
- Océ Arizona® 250 GT
- Océ Arizona® 300 GT
- Océ Arizona® 350 GT
- Océ Arizona® 350 XT

Die Funktionsmerkmale dieser Druckermodelle sind gleich, abgesehen von den folgenden Ausnahmen: Die Systeme 200 GT und 300 GT verfügen über vier Druckkopfsätze, das System 250 GT über acht und die Systeme 350 GT und 350 XT über zehn Sätze (mit dem Zusatzgerät für weiße Tinte). Der größte funktionelle Unterschied liegt in der tatsächlichen Druckgeschwindigkeit (weitere Informationen hierzu finden Sie in Kapitel 2 in den Druckspezifikationen). Hinsichtlich der Bildqualität und aller übrigen Funktionen sind die Modelle 200 GT und 250 GT identisch, während die Modelle 300 GT, 350 GT und 350 XT mit einer höheren Geschwindigkeit drucken. Außerdem ist das Modell 350 XT mit einem größeren Tisch ausgestattet als die übrigen Modelle. In diesem Handbuch beziehen sich die Begriffe Océ Arizona 200/250/300/350 GT oder Océ Arizona 350 XT auf diese Drucker. Es erläutert die zahlreichen Funktionen und Verfahren zum Erzeugen hochwertiger Ausdrucke auf unterschiedlichen Materialien mit diesen Druckern. Diese Version des Benutzerhandbuchs unterstützt die Druckersoftware bis zu Rev. 3.3.

Unterstützung mehrerer Sprachen

Die Benutzeroberfläche der Druckersoftware unterstützt mehrere Sprachen. Informationen zum Auswählen der gewünschten Sprache und weiterer Einstellungen finden Sie im Abschnitt "Modul 'Einstellungen'" in Kapitel 4.

Das vorliegende Handbuch steht auch in anderen Sprachen zur Verfügung. Die Drucker werden mit einem gedruckten Exemplar der US-amerikanischen Version des Handbuchs ausgeliefert. PDF-Dateien des Handbuchs in allen unterstützten Sprachen stehen auf der Kundendienst-Website zum Download zur Verfügung: http://www.dgs.oce.com

Unterstützte Sprachen:

- Englisch
- Niederländisch
- Deutsch
- Französisch
- Spanisch

- Italienisch
- Japanisch

Océ DGS im Internet

Weitere Informationen zur Dokumentation und Unterstützung zu Ihrem Drucker sowie Informationen zu anderen Produkten von Océ Display Graphics Systems erhalten Sie auf unserer Website: http://www.dgs.oce.com
Senden Sie uns Ihre Meinung oder Informationen zu Fehlern in diesem Handbuch an die folgende E-Mail-Adresse: DGSTechnical.Writer@oce.com

Sicherheitsinformationen

In diesem Handbuch finden Sie drei Abschnitte mit Sicherheitsinformationen zum Umgang mit den Tinten und zur Arbeit mit dem Drucker. Im gesamten Handbuch finden Sie darüber hinaus an entsprechender Stelle Hinweise und Warnungen, um Sie auf Sicherheitsvorkehrungen hinzuweisen, die Sie treffen sollten.

- "Sicherheit beim Umgang mit Tinten" erläutert den sachgemäßen Umgang mit UV-Tinten;
- "Schutzabschaltungen" erläutert die in den Drucker eingebauten Sicherheitsfunktionen, die verhindern sollen, dass der Bediener mechanischen, elektrischen und thermischen Gefahren sowie Risiken im Zusammenhang mit UV-Licht ausgesetzt wird, und
- "Sicherheit beim Umgang mit UV-Licht" erläutert die Gefahren beim Umgang mit UV-Licht. Einige Punkte dieses Abschnitts werden schon aufgenommen.

Kundendienst

Wenn Sie ein Problem nicht selbst beheben können, kann ein Außendiensttechniker die Reparaturen bei Ihnen vor Ort ausführen. Kundendienstbesuche sind vom Kunden zu bezahlen, und zwar im Rahmen eines Wartungsvertrags, in Form einer Bestellung oder durch Vorauszahlung. Kostenpflichtig sind jeglicher Zeit- und Materialaufwand für alle Kundendienstarbeiten, die nicht unter einen Wartungsvertrag fallen. Bevor Sie sich telefonisch an den Kundendienst wenden, sollten Sie alle verfügbaren Informationen zu dem Problem sammeln und für den Kundendiensttechniker des Servicezentrums bereithalten. Je mehr Informationen Sie liefern können, desto schneller lässt sich das Problem beheben.

Erklärung zum vorgesehenen Nutzungszweck

Océ Arizona Flachbett-Tintenstrahldrucker sind zum Einsatz in Druckereien und Copy-Shops vorgesehen. Im Rahmen der Installation ist für die Bediener eine vom Hersteller autorisierte Schulung verfügbar. Die Drucker arbeiten mit Piezo-Drucktechnologie und UV-härtenden Tinten zur Erzeugung haltbarer Drucke für den Einsatz im Freien. Das direkte Bedrucken von starren und biegsamen Materialien bis zu einer Stärke von 48 mm ist möglich. Der Drucker hält das Druckmaterial in seiner Position, während sich die Druckkopf-Baugruppe über das Material bewegt, um den Ausdruck zu erzeugen. Dadurch werden Verzerrungen vermieden, die bei Zuführungssystemen für starres Material häufig auftreten. Wenn das Zusatzgerät für Material auf Rolle installiert ist, kann außerdem auf

verschiedenen Rollenmaterialien gedruckt werden. Nähere Informationen zu den empfohlenen Materialien erhalten Sie bei Ihrer Océ-Vertretung oder im Internet unter http://mediaguide.oce.com/.

Aufgaben des Bedieners

Der Bediener des Druckers muss ordnungsgemäß geschult sein. Océ bietet im Rahmen der Installation eine Schulung zum Umgang mit der Hard- und Software des Druckers an. Es obliegt dem Kunden, dafür zu Sorge zu tragen, dass ausschließlich ordnungsgemäß geschultes Personal den Drucker bedient. Die Bediener müssen außerdem mit der Bedienung von ONYX ProductionHouse® vertraut sein. Für Bediener, die noch nicht mit ONYX ProductionHouse® umgehen können, ist eine Schulung erforderlich. Bezüglich der Schulungen wenden Sie sich bitte an Ihre lokale Océ-Vertretung.

Der Bediener oder anderes geschultes Personal ist für die Durchführung der in diesem Handbuch angegebenen Benutzerwartungsaufgaben sowie darüber hinaus auch für den Austausch von Verbrauchsmaterialien zuständig (mit Ausnahme der Druckköpfe). Wenn es in Ihrem Haus einen Techniker für die Druckerwartung gibt, ist dieser in der Regel die geeignete Person. Zwar kann jeder ausgebildete Bediener Routinewartungsaufgaben übernehmen, optimale Wartungsergebnisse setzen jedoch eine Vertrautheit mit den druckerinternen Funktionsabläufen sowie der Vorgeschichte des Druckers voraus.

Zur Gewährleistung der höchsten Druckqualität und einer langen Lebensdauer sind die Druckköpfe täglich zu warten. Diese Aufgabe ist nicht besonders schwierig, und die Konstruktion des Druckers ermöglicht hierfür einen einfachen Zugang zu den erforderlichen Teilen. Die Druckkopfwartung muss auf jeden Fall mindestens einmal am Tag durchgeführt werden, bei Bedarf auch öfter. Für bestimmte Komponenten müssen regelmäßige Reinigungstermine festgelegt werden. Schon ein paar Minuten, die in Reinigungsmaßnahmen investiert werden, tragen zur Aufrechterhaltung der bestmöglichen Druckqualität bei.

Der Bediener ist dafür zuständig, einfache Probleme möglichst selbst zu beheben, bevor er sich an den Kundendienst wendet. Es ist aber ebenso wichtig, sich darüber im Klaren zu sein, wann der Kundendienst gerufen werden muss. Ein ungeschulter Bediener sollte auf keinen Fall versuchen, den Drucker zu warten, da dies zu weiteren Schäden führen könnte. Wenn es erforderlich ist, den Kundendienst zu benachrichtigen, tun Sie dies so bald wie möglich. Weitere Informationen dazu finden Sie in den Kapiteln zur Fehlerbehebung und Wartung.

Aufgaben des Kundendiensttechnikers

Kundendiensttechniker benötigen eine Océ Display Graphics Systems Kundendienstschulung. Der Kundendiensttechniker ist zuständig für alle Reparaturen, Aufrüstungsmaßnahmen und Modifikationen, die vom Kunden verlangt oder von der Océ Display Graphics Systems Service and Support Group vorgeschrieben werden. Der Kundendiensttechniker, der Aufbau und Installation des Druckers vornimmt, führt auch die Schulung des Bedieners durch. Diese umfasst alle grundlegenden Fähigkeiten zur Bedienung des Druckers.

Das Kundendienstpersonal ist mit den nötigen Werkzeugen zur Installation und Wartung des Druckers ausgerüstet. Zusätzlich zu den Werkzeugen und den speziellen Kundendienst-Kits für den Drucker verfügt jeder Techniker auch über eine Grundausstattung an Werkzeugen für Wartung und Kundendienst.

Produktkonformität

Einführung

Dieser Abschnitt enthält Informationen zur Einhaltung der FCC-Richtlinien zur elektromagnetischen Verträglichkeit und verweist auf die DGS-Website, über die Zugriff auf die offiziellen Dokumente bezüglich der Zertifizierung nach allen Standards und Normen besteht, die die Systeme Océ Arizona 200/250/300/350 GT und Océ Arizona 350 XT erfüllen. Er enthält außerdem Kontaktinformationen zum Druckerhersteller und zu den Vertriebsorganisationen sowie eine Liste der giftigen oder gefährlichen Stoffe, die im Drucker ggf. vorhanden sind.

Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV)

FCC-Hinweis für Geräte der Klasse A:

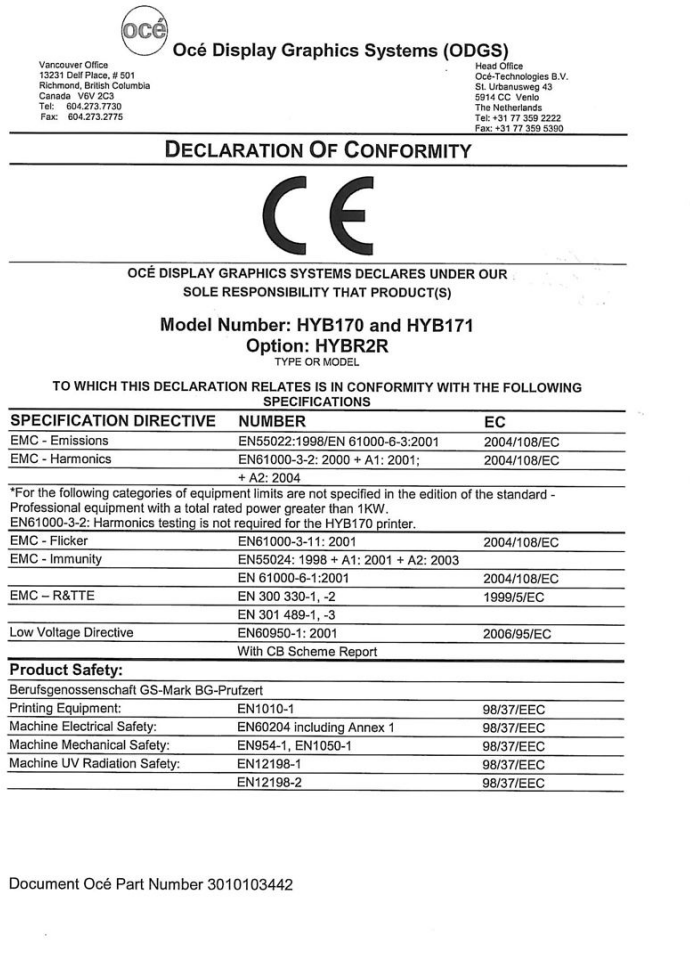
Dieses Gerät erzeugt und verwendet Hochfrequenzen und kann diese auch abstrahlen. Bei unsachgemäßer Installation und unsachgemäßem Gebrauch kann es Störungen des Funkverkehrs, des Radio- und Fernsehempfangs verursachen. Dieses Gerät wurde geprüft und hält die für digitale Geräte der Klasse A geltenden Grenzwerte ein. Dieses Gerät wurde auf die Vermeidung von Interferenzen beim Betrieb in Wohn- und Gewerbegebieten ausgelegt. Beim Betrieb dieses Geräts in Wohngebieten kann es zu Interferenzen kommen. In diesem Fall ist der Benutzer dafür verantwortlich, auf eigene Kosten alle erforderlichen Maßnahmen zur Unterdrückung der Interferenzen zu treffen.

FCC-Hinweis: Dieses Gerät entspricht Part 15 des Regelwerks der US-amerikanischen Zulassungsbehörde für Kommunikationsgeräte FCC.
Der Betrieb unterliegt den beiden folgenden Bedingungen::
1) Dieses Gerät darf keine schädigenden Störungen verursachen, und
2) dieses Gerät muss unempfindlich gegen alle einwirkenden Störungen sein, einschließlich solcher, die einen unerwünschten Betrieb verursachen könnten.
Veränderungen oder der Austausch von Teilen am Gerät, die nicht ausdrücklich vom Hersteller genehmigt wurden,
können dazu führen, dass die Berechtigung zum Betrieb des Geräts erlischt.

Dieses Gerät enthält ein Funksystem (RFID)
Funk-Zertifizierungsnummer: IC:6497A-3010105668
FCC-Kennung: U2P-3010105668

Produktsicherheit

Nachfolgend finden Sie die Dokumente zur EG-Konformitätserklärung. Diese Dokumente und alle übrigen gültigen Zertifikate bezüglich der Einhaltung von Standards und Normen können Sie von unserer Website im Bereich Printer Support Customer für Arizona-Drucker herunterladen: siehe http://www.dgs.oce.com.



Océ Display Graphics Systems (ODGS)

Vancouver Office
13231 Delf Place, # 501
Richmond, British Columbia
Canada V6V 2C3
Tel: 604.273.7730
Fax: 604.273.2775

Head Office
Océ-Technologies B.V.
St. Urbanusweg 43
5914 CC Venlo
The Netherlands
Tel: +31 77 359 2222
Fax: +31 77 359 5360

DECLARATION OF CONFORMITY

CE

OCÉ DISPLAY GRAPHICS SYSTEMS DECLARES UNDER OUR SOLE RESPONSIBILITY THAT PRODUCT(S)

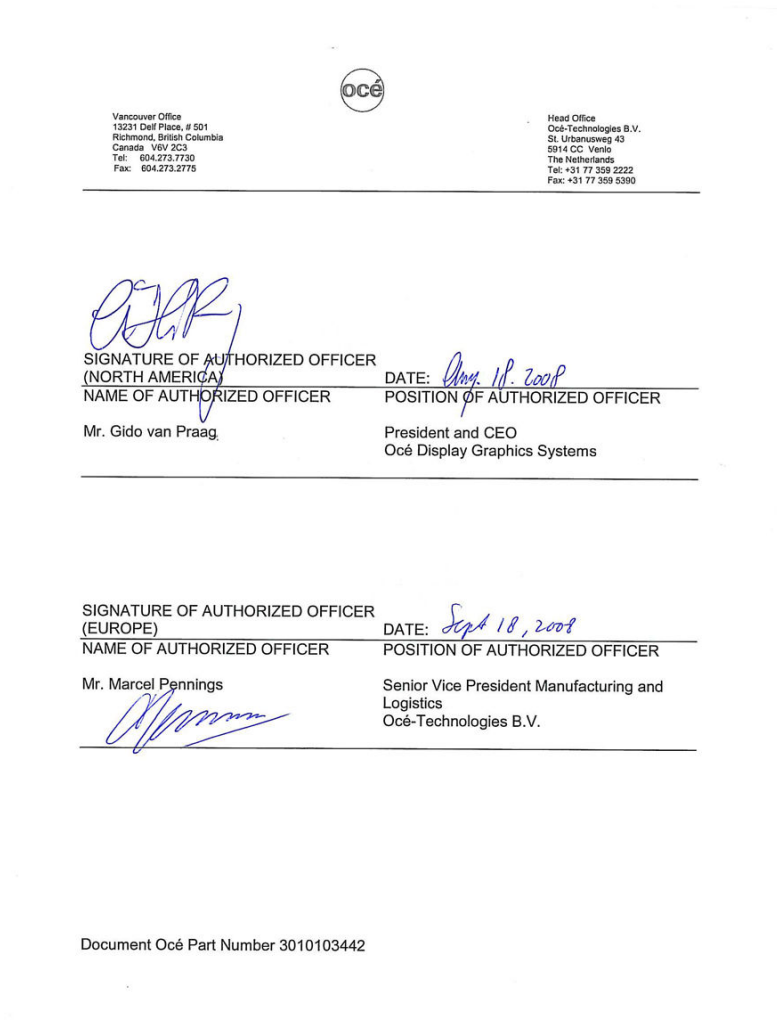
Model Number: HYB170 and HYB171
Option: HYBR2R
TYPE OR MODEL

TO WHICH THIS DECLARATION RELATES IS IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING SPECIFICATIONS

SPECIFICATION DIRECTIVE	NUMBER	EC
EMC - Emissions	EN55022:1998/EN 61000-6-3:2001	2004/108/EC
EMC - Harmonics	EN61000-3-2: 2000 + A1: 2001;	2004/108/EC
	+ A2: 2004	
*For the following categories of equipment limits are not specified in the edition of the standard - Professional equipment with a total rated power greater than 1KW. EN61000-3-2: Harmonics testing is not required for the HYB170 printer.		
EMC - Flicker	EN61000-3-11: 2001	2004/108/EC
EMC - Immunity	EN55024: 1998 + A1: 2001 + A2: 2003	
	EN 61000-6-1:2001	2004/108/EC
EMC – R&TTE	EN 300 330-1, -2	1999/5/EC
	EN 301 489-1, -3	
Low Voltage Directive	EN60950-1: 2001	2006/95/EC
	With CB Scheme Report	
Product Safety:		
Berufsgenossenschaft GS-Mark BG-Prufzert		
Printing Equipment:	EN1010-1	98/37/EEC
Machine Electrical Safety:	EN60204 including Annex 1	98/37/EEC
Machine Mechanical Safety:	EN954-1, EN1050-1	98/37/EEC
Machine UV Radiation Safety:	EN12198-1	98/37/EEC
	EN12198-2	98/37/EEC

Document Océ Part Number 3010103442

[1] EG-Konformitätserklärung für 200GT & 250GT



océ

Vancouver Office
13231 Delf Place, # 501
Richmond, British Columbia
Canada V6V 2C3
Tel: 604.273.7730
Fax: 604.273.2775

Head Office
Océ-Technologies B.V.
St. Urbanusweg 43
5914 CC Venlo
The Netherlands
Tel: +31 77 359 2222
Fax: +31 77 359 5390

SIGNATURE OF AUTHORIZED OFFICER (NORTH AMERICA)

DATE: Aug. 18. 2008

NAME OF AUTHORIZED OFFICER

Mr. Gido van Praag

POSITION OF AUTHORIZED OFFICER

President and CEO
Océ Display Graphics Systems

SIGNATURE OF AUTHORIZED OFFICER (EUROPE)

DATE: Sept 18, 2008

NAME OF AUTHORIZED OFFICER

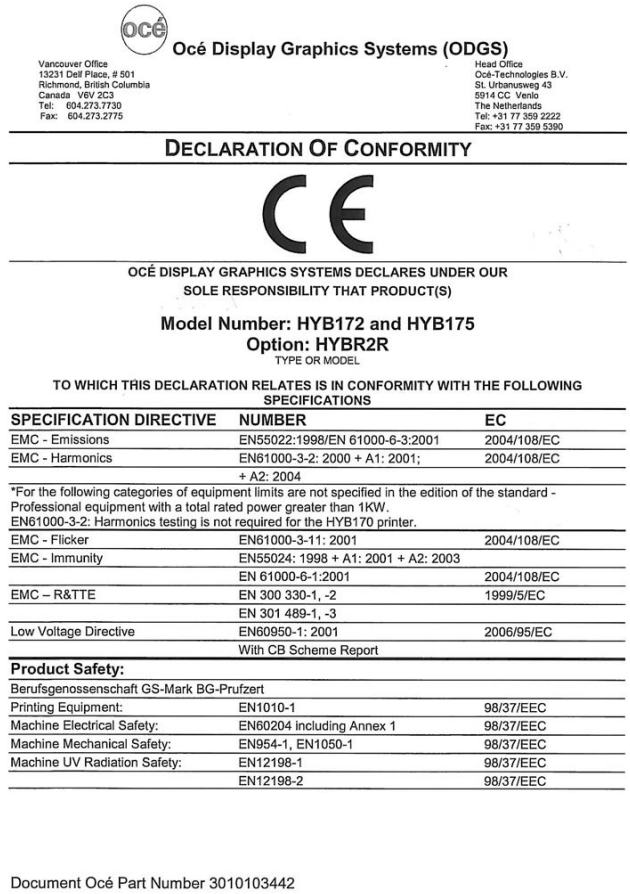
Mr. Marcel Pennings

POSITION OF AUTHORIZED OFFICER

Senior Vice President Manufacturing and Logistics
Océ-Technologies B.V.

Document Océ Part Number 3010103442

[2] EG-Konformitätserklärung für 200GT & 250GT, Seite 2



Océ Display Graphics Systems (ODGS)

Vancouver Office
13231 Delf Place, # 501
Richmond, British Columbia
Canada V6V 2C3
Tel: 604.273.7730
Fax: 604.273.2775

Head Office
Océ-Technologies B.V.
St. Urbanusweg 43
5914 CC Venlo
The Netherlands
Tel: +31 77 359 2222
Fax: +31 77 359 5390

DECLARATION OF CONFORMITY

CE

OCÉ DISPLAY GRAPHICS SYSTEMS DECLARES UNDER OUR SOLE RESPONSIBILITY THAT PRODUCT(S)

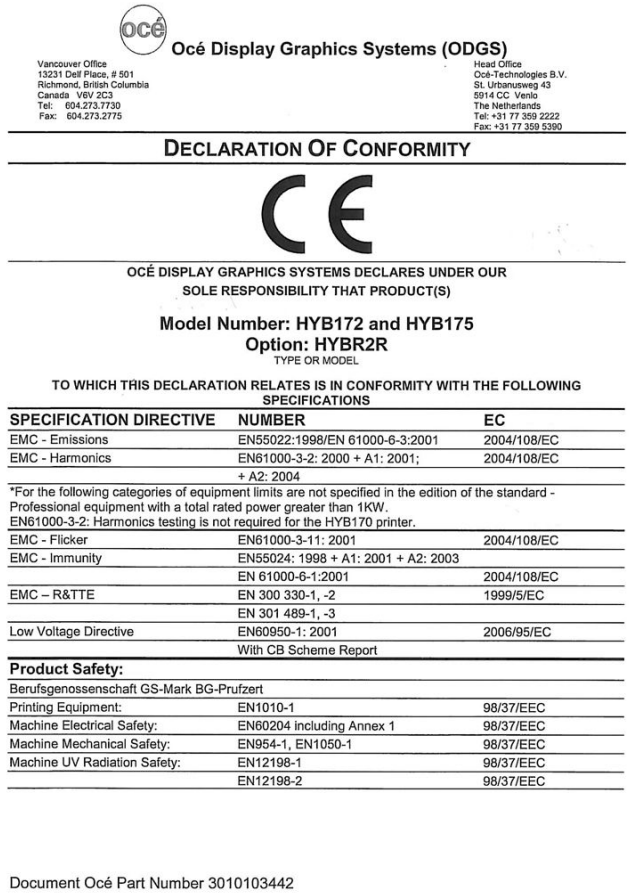
Model Number: HYB172 and HYB175
Option: HYBR2R
TYPE OR MODEL

TO WHICH THIS DECLARATION RELATES IS IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING SPECIFICATIONS

SPECIFICATION DIRECTIVE	NUMBER	EC
EMC - Emissions	EN55022:1998/EN 61000-6-3:2001	2004/108/EC
EMC - Harmonics	EN61000-3-2: 2000 + A1: 2001;	2004/108/EC
	+ A2: 2004	
*For the following categories of equipment limits are not specified in the edition of the standard - Professional equipment with a total rated power greater than 1KW. EN61000-3-2: Harmonics testing is not required for the HYB170 printer.		
EMC - Flicker	EN61000-3-11: 2001	2004/108/EC
EMC - Immunity	EN55024: 1998 + A1: 2001 + A2: 2003	
	EN 61000-6-1:2001	2004/108/EC
EMC – R&TTE	EN 300 330-1, -2	1999/5/EC
	EN 301 489-1, -3	
Low Voltage Directive	EN60950-1: 2001	2006/95/EC
	With CB Scheme Report	
Product Safety:		
Berufsgenossenschaft GS-Mark BG-Prufzert		
Printing Equipment:	EN1010-1	98/37/EEC
Machine Electrical Safety:	EN60204 including Annex 1	98/37/EEC
Machine Mechanical Safety:	EN954-1, EN1050-1	98/37/EEC
Machine UV Radiation Safety:	EN12198-1	98/37/EEC
	EN12198-2	98/37/EEC

Document Océ Part Number 3010103442

[3] EG-Konformitätserklärung für 300GT & 350GT, Seite 1



Océ Display Graphics Systems (ODGS)

Vancouver Office
13231 Delf Place, # 501
Richmond, British Columbia
Canada V6V 2C3
Tel: 604.273.7730
Fax: 604.273.2775

Head Office
Océ-Technologies B.V.
St. Urbanusweg 43
5914 CC Venlo
The Netherlands
Tel: +31 77 359 2222
Fax: +31 77 359 5390

DECLARATION OF CONFORMITY

CE

OCÉ DISPLAY GRAPHICS SYSTEMS DECLARES UNDER OUR SOLE RESPONSIBILITY THAT PRODUCT(S)

Model Number: HYB172 and HYB175
Option: HYBR2R
TYPE OR MODEL

TO WHICH THIS DECLARATION RELATES IS IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING SPECIFICATIONS

SPECIFICATION DIRECTIVE	NUMBER	EC
EMC - Emissions	EN55022:1998/EN 61000-6-3:2001	2004/108/EC
EMC - Harmonics	EN61000-3-2: 2000 + A1: 2001;	2004/108/EC
	+ A2: 2004	
*For the following categories of equipment limits are not specified in the edition of the standard - Professional equipment with a total rated power greater than 1KW. EN61000-3-2: Harmonics testing is not required for the HYB170 printer.		
EMC - Flicker	EN61000-3-11: 2001	2004/108/EC
EMC - Immunity	EN55024: 1998 + A1: 2001 + A2: 2003	
	EN 61000-6-1:2001	2004/108/EC
EMC – R&TTE	EN 300 330-1, -2	1999/5/EC
	EN 301 489-1, -3	
Low Voltage Directive	EN60950-1: 2001	2006/95/EC
	With CB Scheme Report	
Product Safety:		
Berufsgenossenschaft GS-Mark BG-Prufzert		
Printing Equipment:	EN1010-1	98/37/EEC
Machine Electrical Safety:	EN60204 including Annex 1	98/37/EEC
Machine Mechanical Safety:	EN954-1, EN1050-1	98/37/EEC
Machine UV Radiation Safety:	EN12198-1	98/37/EEC
	EN12198-2	98/37/EEC

Document Océ Part Number 3010103442

[4] EG-Konformitätserklärung für 300GT & 350GT, Seite 2

Océ Display Graphics Systems (ODGS)

Vancouver Office
13231 Delf Place, # 501
Richmond, British Columbia
Canada V6V 2C3
Tel: 604.273.7730
Fax: 604.273.2775

Head Office
Océ-Technologies B.V.
St. Urbanusweg 43
5914 CC Venlo
The Netherlands
Tel: +31 77 359 2222
Fax: +31 77 359 5390

DECLARATION OF CONFORMITY

CE

OCÉ DISPLAY GRAPHICS SYSTEMS DECLARES UNDER OUR SOLE RESPONSIBILITY THAT PRODUCT(S)

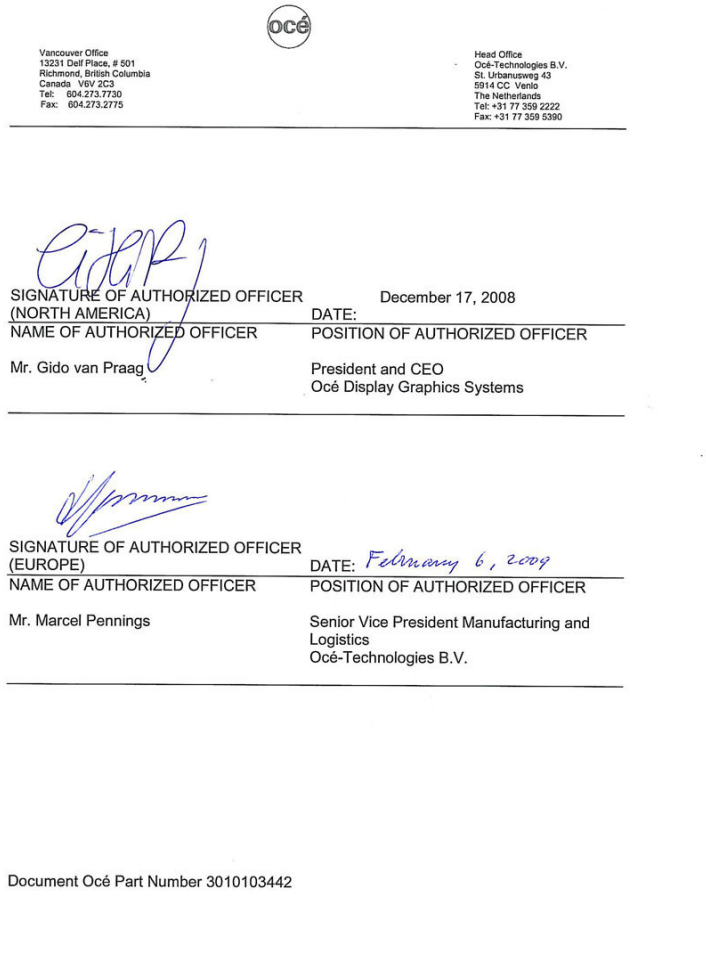
Model Number: HYB178
Option: HYBR2R
TYPE OR MODEL

TO WHICH THIS DECLARATION RELATES IS IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING SPECIFICATIONS

SPECIFICATION DIRECTIVE	NUMBER	EC
EMC - Emissions	EN55022:1998/EN 61000-6-3:2001	2004/108/EC
EMC - Harmonics	EN61000-3-2: 2000 + A1: 2001;	2004/108/EC
	+ A2: 2004	
*For the following categories of equipment limits are not specified in the edition of the standard - Professional equipment with a total rated power greater than 1KW. EN61000-3-2: Harmonics testing is not required for the HYB170 printer.		
EMC - Flicker	EN61000-3-11: 2001	2004/108/EC
EMC - Immunity	EN55024: 1998 + A1: 2001 + A2: 2003	
	EN 61000-6-1:2001	2004/108/EC
EMC – R&TTE	EN 300 330-1, -2	1999/5/EC
	EN 301 489-1, -3	
Low Voltage Directive	EN60950-1: 2001	2006/95/EC
	With CB Scheme Report	
Product Safety:		
Berufsgenossenschaft GS-Mark BG-Prufzert		
Printing Equipment:	EN1010-1	98/37/EEC
Machine Electrical Safety:	EN60204 including Annex 1	98/37/EEC
Machine Mechanical Safety:	EN954-1, EN1050-1	98/37/EEC
Machine UV Radiation Safety:	EN12198-1	98/37/EEC
	EN12198-2	98/37/EEC

Document Océ Part Number 3010103442

[5] EG-Konformitätserklärung für 350XT, Seite 1



Vancouver Office
13231 Delf Place, # 501
Richmond, British Columbia
Canada V6V 2C3
Tel: 604.273.7730
Fax: 604.273.2775

Head Office
Océ-Technologies B.V.
St. Urbanusweg 43
5914 CC Venlo
The Netherlands
Tel: +31 77 359 2222
Fax: +31 77 359 5390

SIGNATURE OF AUTHORIZED OFFICER (NORTH AMERICA) | DATE: December 17, 2008

NAME OF AUTHORIZED OFFICER: Mr. Gido van Praag

POSITION OF AUTHORIZED OFFICER: President and CEO, Océ Display Graphics Systems

SIGNATURE OF AUTHORIZED OFFICER (EUROPE) | DATE: February 6, 2009

NAME OF AUTHORIZED OFFICER: Mr. Marcel Pennings

POSITION OF AUTHORIZED OFFICER: Senior Vice President Manufacturing and Logistics, Océ-Technologies B.V.

Document Océ Part Number 3010103442

[6] EG-Konformitätserklärung für 350XT, Seite 2

Zusammenfassung der Geräuschemissionstests

Getestet gemäß EN13023:2003, EN11204, ISO3744:1994(E)/ISO3746:1995(E); Erklärung gemäß ISO4871:1984(E)
Messungen am Testgerät an 5 verschiedenen Punkten, Drucker im Normalbetrieb im Vakuumpumpe nicht über 75 dB (gemessener Höchstwert: 66 dB). An allen Standorten ist ein Lärmschutz zu installieren oder die Pumpe an anderer Stelle zu betreiben.

Hersteller:

Océ Display Graphics Systems (ODGS)
13231 Delf Place - Building #501
Richmond, British Columbia
Canada V6V 2C3
http://www.dgs.oce.com/ Direkte Rufnummer (604) 273-7730 - Fax (604) 273-2775

Vertretungen für die Vermarktung von Océ Arizona 200/250/300/350 GT in Europa:

Océ Technologies B.V.
St. Urbanusweg 43,
P.O. Box 101, 5900 MA Venlo, Niederlande
Telefon: (31) 77 359 2222
Fax: (31) 77 354 4700
E-Mail: info@oce.com

Océ-Deutschland GmbH
Solinger Straße 5-7
45481 Mülheim/Ruhr
Telefon: (49) 2084 8450 - Fax: (49) 2084 80950
E-Mail: ves@oce.de - Website: http://www.oce.de/

Océ (UK) Ltd.
Langston Road Loughton,
Essex IG10 3SL, Großbritannien
Telefon: (44) 870 600 5544 - Fax: (44) 870 600 1113
E-Mail: salesinformation@oce.co.uk - Website: www.oce.co.uk

Giftige und gefährliche Substanzen oder Elemente im Produkt

Komponente	Blei (pb)	Quecksilber (Hg)	Cadmium (Cd)	Sechswertiges Cr (CrVI)	Polybromierte Biphenyle (PBB)	Polybromierter Diphenylether (PBDE)
UV-Härtungslampen	Nein	Ja	Nein	Nein	Nein	Nein
VGA-Bildschirm	Nein	Ja	Nein	Nein	Nein	Nein
Anzeige des Vakuum-Messgeräts	Ja	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein

Komponente	Blei (pb)	Quecksilber (Hg)	Cadmium (Cd)	Sechswertiges Cr (CrVI)	Polybromierte Biphenyle (PBB)	Polybromierter Diphenylether (PBDE)
Leseköpfe des Linear-Encoders	Ja	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein
Druckköpfe	Ja	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein

Ja gibt an, dass die betreffende Substanz in dieser Druckerkomponente enthalten ist.
Nein gibt an, dass die betreffende Substanz NICHT in dieser Druckerkomponente enthalten ist.

Kapitel 2
Produktübersicht

Druckerspezifikationen

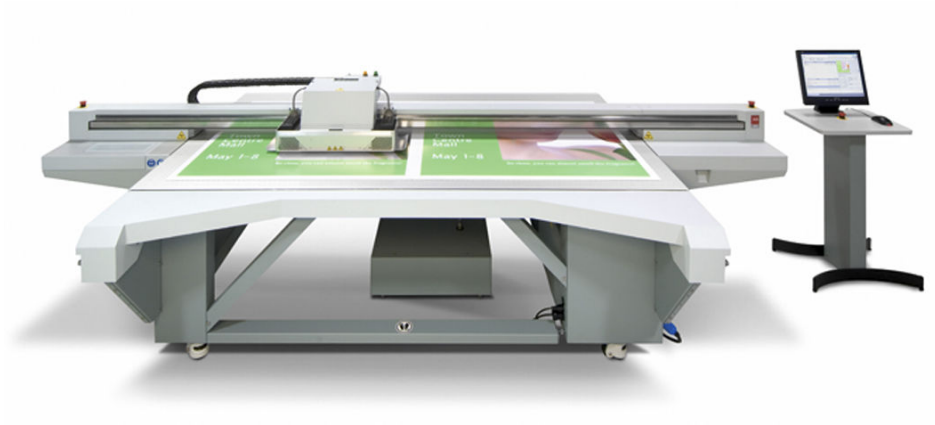
Einführung

Bei den Systemen Océ Arizona 200/250/300/350 GT und Océ Arizona 350 XT handelt es sich um Vier- oder Fünffarben-Tintenstrahldrucker, mit denen Großformatbilder auf diversen steifen und biegsamen Materialien gedruckt werden können (die Modelle 200 GT und 250 GT drucken nur in den CMYK-Farben, während die Modelle 300 GT, 350 GT und 350 XT auch Weiß drucken können - hierzu ist das Zusatzgerät für weiße Tinte erforderlich).

Die Drucker bestehen aus einem Flachbett-Vakuumtisch und einem beweglichen Druckwagenträger. Während des Druckvorgangs wird das Material auf dem Vakuumtisch flach fixiert. Der Druckwagenträger trägt den Druckwagen. Dieser fährt quer über dem Tisch hin und her, während sich der Druckwagenträger schrittweise in Längsrichtung über den Tisch bewegt. Auf diese Weise wird das Material bedruckt. Neben den Vorteilen einer stationären Materialpositionierung macht der Einsatz der UV-Tintentechnik auf steifem Material weiterführende Prozesse wie Aufziehen und Laminieren überflüssig. Für alle Druckermodelle ist ein Zusatzgerät für Material auf Rolle verfügbar.

Hinweis:
Die Drucker müssen gemäß den Umweltschutzbestimmungen betrieben werden, die im Leitfaden für die Standortvorbereitung für die Systeme Océ Arizona 200/250/350GT & 350XT (Site Preparation Guide) genannt sind. Außerdem sind im vorliegenden Handbuch zahlreiche Anforderungen hinsichtlich der Sicherheit sowie Vorsichtsmaßnahmen aufgeführt. Lesen Sie alle sicherheitsrelevanten Abschnitte, bevor Sie den Drucker verwenden.

Abbildung



[7] Drucker Arizona 350 GT

Druckerspezifikationen

Die Systeme Océ Arizona 200/250/300/350 GT und Océ Arizona 350 XT sind Bestandteil einer umfassenden Drucklösung, die folgende Elemente enthält: ONYX®-Software für den Arbeitsablauf (ONYX ProductionHouse™ empfohlen), optionales Zusatzgerät für das flexible Bedrucken von Material auf Rolle, Océ ProCut Flachbett-Materialschneider, Océ Tinte und weitere Verbrauchsmaterialien, Océ Druckmaterial sowie Océ Professional Services.
Die Spezifikationen für die Modelle Océ Arizona 200/250/300/350 GT sind nachfolgend aufgeführt. In Kapitel 6 finden Sie die Spezifikationen für das System Océ Arizona 350 XT und eine Beschreibung der Funktionen, die nur dieses Modell aufweist. Die Spezifikationen des Zusatzgeräts für Material auf Rolle finden Sie in Kapitel 7.

Hinweis:
Änderungen der in diesem Dokument enthaltenen Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung vorbehalten. Sehen Sie regelmäßig auf der Kundendienst-Website nach, ob eine aktualisierte Version dieses Handbuchs verfügbar ist:
http://www.dgs.oce.com

Spezifikationen

Leistungsmerkmal	Spezifikation
Drucktechnik	Piezoelektrischer Tintenstrahldrucker unter Verwendung der Océ VariaDot™-Technologie: Die Systeme Arizona 350 GT und 350 XT verfügen pro Farbe über zwei Druckköpfe für variable Tropfengröße, insgesamt sind es (mit dem Zusatzgerät für weiße Tinte) 10 Druckköpfe. Das System Arizona 300 GT verfügt pro Farbe über einen Druckkopf für variable Tropfengröße, insgesamt sind es (mit dem Zusatzgerät für weiße Tinte) 5 Druckköpfe. Das System Arizona 250 GT verfügt pro Farbe über zwei Druckköpfe für variable Tropfengröße, insgesamt sind es 8 Druckköpfe. Das System Arizona 200 GT verfügt pro Farbe über einen Druckkopf für variable Tropfengröße, insgesamt sind es 4 Druckköpfe.
Format	Echter Flachbett-Drucker für steifes Material mit Zusatzgerät für flexibles Material auf Rolle
Tintensystem	Océ IJC255 und Océ IJC256 UV-härtende Tinten in Schwarz, Cyan, Magenta, Gelb und Weiß (wenn das Zusatzgerät für weiße Tinte installiert ist). In 2-Liter-Schnellwechselbeuteln.
Maximale Materialgröße	2,5 m x 1,25 m bzw. 3,05 m Länge beim Modell XT.
Materialstärke	Maximum: 48 mm
Maximale bedruckbare Fläche	2,51 m x 1,26 m 2,51 m x 3,06 m (beim Modell 350 XT)
Materialgewicht	Maximum: 34 kg/m²
Tropfenvolumen der Düsen: Variable Tropfengröße von 6 bis 42 Pikoliter	Die Möglichkeit, das Tropfenvolumen bis auf 6 Pikoliter zu verringern, erzeugt scharfe Druckbilder mit weicheren Farbverläufen und Vierteltönen. Größere Tropfenvolumen von bis zu 42 Pikoliter dienen zum Drucken von dichten Volltonfarben. Das Ergebnis ist eine nahezu fotografische Druckqualität. Text mit 6 pt Schriftgröße ist damit sehr gut lesbar.
Druckmodi/Geschwindigkeiten (nur Flachbett) für Océ Arizona 200 GT	**Produktionsdruck**: 9,34 m²/h **Qualitätsdruck:** 6,43 m²/h **Kunstdruck:** 4,82 m²/h

Leistungsmerkmal	Spezifikation
Druckmodi/Geschwindigkeiten (nur Flachbett) für Océ Arizona 250 GT	**Produktionsdruck**: 16,8 m²/h **Qualitätsdruck:** 11,5 m²/h **Qualitätsdruck (matt):** 8,3 m²/h **Qualitätsdruck (hohe Dichte)**: 6,5 m²/h **Kunstdruck:** 9,3 m²/h
Druckmodi/Geschwindigkeiten (nur Flachbett) für Océ Arizona 300 GT	**Produktionsdruck**: 12,3 m²/h **Qualitätsdruck:** 8,5 m²/h **Kunstdruck:** 6,4 m²/h .
Druckmodi/Geschwindigkeiten (nur Flachbett) für Océ Arizona 350 GT	**Produktionsdruck**: 22,2 m²/h **Qualitätsdruck:** 15,2 m²/h **Qualitätsdruck (matt):** 10,9 m²/h **Qualitätsdruck (hohe Dichte)**: 8,5 m²/h **Kunstdruck:** 12,3 m²/h **Zusatzgerät für weiße Tinte** **Qualitätsdruck 3 Schichten:** 5,1 m²/h **Qualitätsdruck 2 Schichten:** 7,6 m²/h
Benutzerschnittstelle	LCD-Flachbildschirm und Maus auf einem benutzerpositionierbaren Bedienpult.
Härtungssystem	UV-Härtungslampe
Stromversorgung Spannung: (Nennstrom: 16 A)	208 - 240 V AC ±10 % 60 Hz einphasig 200 - 240 V AC ±10 % 50 Hz einphasig Empfohlener Überlastschalter: Nordamerika 20 A, EU 16 A.
Ausgangsleistung (W)	2.950 Watt bei Dauerbetrieb.
Hardwareschnittstelle	USB, Ethernet TCP/IP, 100 Base-T (oder Gigabyte, falls vom LAN unterstützt).
Bildverarbeitungssoftware	ONYX® ProductionHouse Océ Edition ab Version 7 (ONYX® PosterShop ist verfügbar, wird aber nicht empfohlen). Der Treiber für die Systeme Océ Arizona 200/250/300/350 GT ist in der Océ Edition von ProductionHouse, nicht aber in der Océ Edition von PosterShop enthalten.

Océ VariaDot™-Drucktechnologie mit variabler Tropfengröße

Der Océ Océ Arizona 200/250/300/350 GT liefert höchste Druckqualität bei sparsamem Tintenverbrauch dank der Océ VariaDot-Drucktechnologie, der jüngsten Entwicklung

in der piezoelektrischen Tintenstrahldrucktechnik, die es Druckköpfen ermöglicht, Tintentröpfchen unterschiedlicher Größe auszustoßen. Damit unterscheidet sich diese Technik von der derzeitigen piezoelektrischen Druckkopftechnik, die nur eine bestimmte Tropfengrößen produzieren kann. Der Einsatz einer variablen Tropfengröße ergibt auf dem Material Dots unterschiedlicher Größe (bedruckte Fläche) und unterschiedlicher Dichte und ermöglicht die Verwendung des Vierfarbdrucks (CMYK) für alle Druckanforderungen. Mit der Océ VariaDot-Drucktechnik erhalten Sie Drucke in hervorragender Qualität und minimieren gleichzeitig den Tintenverbrauch im vergleich zu den 6-Farbdrucksystemen.

Mit der Océ VariaDot-Drucktechnologie erzeugen die piezoelektrischen Druckköpfe Tröpfchen unterschiedlichen Volumens je nach Druckanforderungen. Die ONYX™ ProductionHouse-Software berechnet die richtige Tröpfchengröße für die jeweilige Druckbedingung. Wenn Sie feine Details wie kleine Typen oder dünne Linien belichten möchten, können Sie dazu sehr kleine Tröpfchen verwenden, wenn Sie hingegen Tonwertübergangsbereiche oder Vierteltöne wie Hauttöne drucken möchten, verwenden Sie eine mittlere Tropfengröße, und Bereiche von sehr hoher Farbdichte wie Volltöne drucken Sie mit großen Tropfen.

Océ VariaDot™ für eine bessere Druckqualität

Die Océ VariaDot-Drucktechnologie kann mit dem Streichen eines Raumes verglichen werden. Sie verwenden einen breiten Pinsel für das schnelle Streichen großer Flächen und einen feineren Pinsel für knifflige Ecken. Wenn Sie versuchen, eine große Wandfläche mit einem kleinen Pinsel zu streichen, erhalten Sie viele Artefakte, und wenn Sie eine feine Bordüre mit einem dicken Pinsel streichen würden, wäre dies sehr frustrierend. Océ VariaDot bestimmt auch die richtige Tropfengröße für die jeweilige Druckbedingung, um so die bestmögliche Druckqualität für jeden Bereich des Bildes zu finden.

Océ VariaDot™ für einen verminderten Tintenverbrauch

Ein bedeutender Vorteil der Océ VariaDot-Drucktechnologie ist, dass sie nur vier Farben (CMYK) für alle Bereiche des Drucks verwendet. Dies ist für den Benutzer im Hinblick auf den Tintenverbrauch pro Quadratmeter bedeutsam, denn die heutige allgemeine Norm in der Druckindustrie ist der piezoelektrische 6-Farbendruck. Diese ältere Technologie verwendet hellere Versionen von Cyan- und Magentatinten, die im Handel häufig "Light Cyan" und "Light Magenta" genannt werden, um das Problem der Druckqualität im Zusammenhang mit dem Vierfarbdruck (nur CMYK) zu meistern.

Kapitel 3
Sicherheitsinformationen

Sicherheit beim Umgang mit Tinten

Einführung

Dieser Abschnitt befasst sich mit der Sicherheit beim Umgang und Einsatz von UV-Tinten und Reinigungsmitteln für Océ Arizona-Drucker. Lesen Sie dieses Kapitel sowie die Sicherheitsdatenblätter sorgfältig durch, bevor Sie die UV-Tinte handhaben oder den Drucker verwenden. Ferner müssen Sie Besucher stets zum Drucker begleiten und auf die möglichen Gefahren durch die Vergiftung mit Tinte hinweisen.

Hinweis:
Den vollständigen Text der Sicherheitsdatenblätter für alle UV-Tinten und das Reinigungsmittel finden Sie im Bereich Customer Support auf der ODGS-Website: http://www.dgs.oce.com

Vorsicht:
Wenn Sie nicht ordnungsgemäß mit den UV-Tinten und den Härtungslampen umgehen, gefährden Sie sich und andere. Befolgen Sie diese Sicherheitshinweise sorgfältig, damit maximale Sicherheit gewährleistet ist.

Sicherheitshinweise für den Bediener

Beim Umgang mit Tinten muss der Bediener Gummihandschuhe, eine Schutzschürze und eine Schutzbrille mit Seitenschutz tragen.

Hinweis:
Warnhinweis für sitzende Personen- Das UV-Härtungssystem des Océ Arizona 200/250/300/350 GT erzeugt gefährliche thermische und elektrische Energie sowie auch gefährliche UV-Strahlung. Die UV-Strahlung ist für sitzende Personen am gefährlichsten (Tischhöhe 90 cm). Setzen Sie sich nicht in einem Umkreis von 5 m vom Drucker, und blicken Sie nicht direkt in die UV-Lampen, wenn Sie sich Ihre Augen unterhalb der Tischhöhe befinden.

Belüftung und Raumgröße

Der Drucker sollte in einem gut belüftbaren Bereich betrieben werden, in dem ein Luftaustausch von 5 bis 10 Mal pro Stunde gewährleistet ist. Falls der Luftaustausch geringer ist als 5 Mal pro Stunde, muss eine zusätzliche maschinelle Belüftung vorsehen werden. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt über die Umweltanforderungen (Environmental Requirements) im Océ Arizona Site Preparation Guide (Leitfaden für die Standortvorbereitung).

Umgang mit UV-Tinten

Lesen Sie die Sicherheitsrichtlinie in den Sicherheitsdatenblättern zu den einzelnen Tinten und befolgen Sie sie. Hängen Sie diese Dokumente, wie gesetzlich vorgeschrieben, im Arbeitsbereich aus. Sicherheitsdatenblätter zu allen Tintentypen erhalten Sie beim Kauf der Tinten. Nachfolgend finden Sie eine Zusammenfassung der wichtigsten Sicherheitshinweise aus den Sicherheitsdatenblättern, die für alle UV-Tinten gelten.

Erkennen von Gefahren

Gefahren für Mensch und Umwelt	**Hautreizungen. Schwere Schädigungen an den Augen. Kann bei Hautkontakt eine Hautsensibilisierung verursachen. Mögliche Beeinträchtigung der Fortpflanzungsfähigkeit. Schädlich für Wasserorganismen, kann in Gewässern längerfristig schädliche Wirkungen haben.**
Belastung durch Kontakt vermeiden	Tinten dürfen nicht in der Reichweite von Kindern oder in einer Umgebung verwendet werden, in der sie mit Lebensmitteln in Kontakt kommen. Vermeiden Sie den Kontakt mit nicht ausgehärteter Tinte.
Ordnungsgemäße Härtung	Stellen Sie die Leistung der Härtungslampen für jedes Material so hoch wie möglich ein, um sicherzustellen, dass die Tinte ordnungsgemäß aushärtet. Dadurch wird das Risiko von Hautreizungen oder -sensibilisierung durch ungehärtete Tinte gering gehalten.

Erste-Hilfe-Maßnahmen

Allgemeine Informationen	**Bringen Sie eine bewusstlose Person nie zum Erbrechen, oder flößen sie ihr nie Flüssigkeiten ein. Ziehen Sie ihr sofort alle Kleidungsstücke aus, die durch das Produkt verunreinigt sind.**
Bei Einatmung	Sorgen Sie für frische Luft, suchen Sie bei Beschwerden einen Arzt auf
Bei Hautkontakt	Waschen Sie die betroffenen Stellen sofort mit Wasser und Seife, und spülen Sie die Haut gründlich ab. Wenn weiterhin Hautreizungen auftreten, suchen Sie einen Arzt auf.
Bei Augenkontakt	Spülen Sie das geöffnete Auge einige Minuten lang unter fließendem Wasser. Suchen Sie dann einen Arzt auf.

Maßnahmen beim Austritt infolge eines Unfalls - Umgang mit verschütteter Tinte

Sicherheitsmaßnahmen für Personen und Geräte	Tragen Sie eine Schutzbrille mit Seitenschutz, und ziehen Sie Nitrilhandschuhe an. Halten Sie ungeschützte Personen fern. Sorgen Sie für ausreichende Lüftung.

Umwelt-schutzmaß-nahmen	Das Produkt darf nicht ins Abwassersystem oder in einen Wasserlauf gelangen. Informieren Sie umgehend die zuständigen Behörden, wenn das Produkt in einen Wasserlauf oder ins Abwassersystem gelangt. Verhindern Sie, dass das Produkt in Abwasserkanäle, in Oberflächenge-wässer oder in das Grundwasser gelangt.
Maßnah-men zum Reini-gen/Bin-den des Produkts	Binden Sie das Produkt mit flüssigkeitsbindendem Material (Sand, Kieselgur, Säurebindemitteln, Universalbindemitteln, Sägespänen). Entsorgen Sie verunreinigtes Material, wie in der Tabelle 'Hinweise zur Entsorgung' (siehe unten) angegeben.

Umgang mit Tinten und deren Lagerung

Handha-bung	Informationen zur sicheren Handhabung: Bewahren Sie die Tinte an einem kühlen, trockenen Ort in dicht verschlossenen Gefäßen auf. Setzen Sie die Tinte weder Hitze noch direktem Sonnenlicht aus. Sorgen Sie für gute Belüftung/Luftabsaugung am Arbeitsplatz.
Lagerungs-bedingun-gen	Die Lagerung muss gemäß den geltenden gesetzlichen Bestimmungen erfolgen Anforderungen an Lagerräume und Behälter: Lagertemperatur: 5 - 30 °C. Schützen Sie die Tinte vor Hitze oder direktem Sonnenlicht.
Lagerraum	Lagern Sie die Tinte nicht zusammen mit oxidierenden oder sauren Materialien. Lagern Sie sie außerdem nicht zusammen mit alkalischen Stoffen (basischen Lösungen)

Individuelle Schutzausrüstung

Bereich	Maßnahme
Individuelle Schutzaus-rüstung	Die Anweisungen und Informationen des Herstellers der individuellen Schutzausrüstung zu Verwendung, Lagerung, Wartung und Austausch müssen beachtet werden.
Allgemeine Schutz- und Hygiene-maßnah-men	Die Tinte darf nicht in der Nähe von Lebensmitteln, Getränken oder Futtermitteln aufbewahrt werden. Ziehen Sie verschmutzte oder ver-unreinigte Kleidung sofort aus Waschen Sie sich vor Pausen und am Arbeitsende die Hände. Vermeiden Sie Kontakt mit Augen oder Haut. Bewahren Sie Schutzkleidung getrennt von der übrigen Kleidung auf.
Atemschutz-gerät	Bei ausreichender Belüftung des Raums nicht notwendig.

Bereich	Maßnahme
Schutz der Hände	Es gibt kein Material oder keine Materialkombination für Handschuhe, die unbegrenzten Schutz vor einzelnen oder vermischen Chemikalien bietet. Die Auswahl von Einmal- oder Mehrfach-Handschuhen hängt von der Belastung ab (Nitril-/Neoprenhandschuhe halten länger als Handschuhe aus Latex oder Gummi). Die Wirksamkeit des Handschuhs kann sich durch physikalische/chemische Einwirkungen und unzureichende Pflege verringern. Stellen Sie stets sicher, dass die Handschuhe nicht beschädigt sind, und dass sie ordnungsgemäß gelagert und verwendet werden. Handschuhe müssen regelmäßig ausgetauscht werden. Ein Austausch ist auch erforderlich, wenn das Handschuhmaterial Anzeichen einer Beschädigung aufweist. Die Hände sollten regelmäßig untersucht werden, damit Anzeichen für Schädigungen oder Entzündungen der Haut rechtzeitig erkannt werden.
Handschuhe	Beständigkeit des Handschuhmaterials: Die genaue Durchbruchzeit muss von Hersteller der Schutzhandschuhe ermittelt werden und ist zu beachten. Im Allgemeinen müssen die empfohlenen Nitrilhandschuhe innerhalb weniger Minuten ausgetauscht werden, wenn sie mit Tinte verunreinigt sind. Verwenden Sie Einmal-Handschuhe nicht mehrfach. Berühren Sie keine Ausdrucke ohne Handschuhe, wenn die Tinte nicht ordnungsgemäß ausgehärtet ist.
Augenschutz	Tragen Sie eine dicht abschließende Schutzbrille
Schutz des Körpers	Es empfiehlt sich, Schutzkleidung, vorzugsweise Einweg-Overalls zu verwenden. Wie jedes andere organische Lösungsmittel auch sind Acrylate haut- und augenreizend. Da Acrylate nicht verdunsten, bleiben Sie längere Zeit auf der Haut oder der Kleidung haften. Diese längerfristige Exposition, die durch die Nicht-Flüchtigkeit verursacht wird, kann Hautkrankheiten auslösen. Es ist von entscheidender Bedeutung, dass die oben genannten Maßnahmen stets eingehalten werden.

Entsorgung von UV-Tinten

Hinweise zur Entsorgung

Entsorgungsverfahren	Alle Abfälle, die nicht oder nur teilweise ausgehärtete UV-Tinte enthalten, sind gefährlich und müssen gemäß den örtlichen Bestimmungen getrennt entsorgt werden. Tintenabfälle dürfen nicht mit normalen Abfällen (Haushalts- oder Büroabfällen) zusammengebracht werden. Sie dürfen nicht ins Abwassersystem oder in die Trinkwasserversorgung gelangen. Zu den Tintenabfällen gehören auch Wartungsmatten und Lappen, Handschuhe und jegliches anderes Material, das nicht oder nur teilweise ausgehärtete Tinte enthält. Die Entsorgung muss gemäß den offiziellen örtlichen Bestimmungen erfolgen.

Sicherheit beim Umgang dem UV-Härtungssystem

Einführung

Das UV-Härtungssystem der Arizona-Drucker erzeugt viel potenziell gefährliche Wärme-, UV- und elektrische Energie.

Diese Drucker verwenden UV-Tinte, die nur bei sehr hoher Energie der UV-Lampen aushärtet. Das Härtungssystem besteht aus zwei Quecksilberdampf-Mitteldrucklampen, die am Druckwagen angebracht sind. Die Tinte wurde mit einem geeigneten Fotoinitiator versehen, um bei der wirksamsten Wellenlänge der Lampe (366 nm) auszuhärten.

Gefahren in Verbindung mit UV-Lampen: Schon wenn der menschliche Körper nur kurze Zeit der Strahlung von UV-Lampen ausgesetzt ist, kann es zu oberflächlichen Schädigungen am Auge und zu Hautverbrennungen kommen. Bei längeren Zeiträumen, insbesondere ohne Schutz, ist mit schweren Schädigungen zu rechnen. UV-Lampen entwickeln im Betrieb sehr hohe Temperaturen (circa 800 °C). Berühren Sie daher nie eine Lampe, die vor kurzem noch in Betrieb war. Lassen Sie die Lampe abkühlen, bevor Sie mit Wartungsarbeiten beginnen, und gehen Sie bei der Handhabung der Lampenfassungen äußerst vorsichtig vor. UV-Birnen enthalten geringe Mengen an metallischem Quecksilber, das beim Verschlucken, bei Hautkontakt oder beim Einatmen toxisch wirkt. Wenn eine Birne zerbricht, muss das verschüttete Material daher sofort vorsichtig aufgenommen und gemäß den örtlichen Vorschriften für die Quecksilberentsorgung entsorgt werden.

Der Kontakt der ungeschützten Haut mit UV-Lampen ist zu vermeiden. Hautpartikel führen auf einer Lampe, die im Betrieb eine Temperatur von 600 bis 850 °C erreicht, zu einer dauerhaften Einätzung der Quarzoberfläche, was die UV-Energieabgabe verringern kann. Eine verunreinigte Lampe kann überhitzen und somit vorzeitig ausfallen.

Ozon: Ozon ist ein toxisches Gas, das beim Betrieb von Mitteldruck-UV-Lampen immer entsteht. Wenn sich die Lampe erwärmt, erreicht die UV-Strahlung kurzzeitig eine Lichtwellenlänge, die die Sauerstoffmoleküle so weit anregt, dass Ozon gebildet wird. Sobald die UV-Lampe ihre Betriebstemperatur erreicht hat, werden nur noch sehr geringe Mengen Ozon gebildet.

Hinweis:
Eine hohe Ozonkonzentration kann Hautreizungen, Kopfschmerzen oder Übelkeit verursachen. Sorgen Sie für ausreichende Lüftung, wie im Site Preparation Guide (Leitfaden für die Standortvorbereitung) angegeben.

Hinweis:
Die Drucker verfügen über ein eingebautes Schutzabschaltungssystem, das bei Auslösung die Antriebsmotoren abschaltet. Damit ist sichergestellt, dass der Bediener keinen Gefahren ausgesetzt wird. Zum Schutzabschaltungssystem gehört auch Alu-Schutzblech um den Druckwagen herum, das den Kontakt mit der UV-Strahlung reduziert und die Bewegung des Druckwagens verhindert, wenn es nicht ordnungsgemäß angebracht ist. Im Abschnitt "*'Schutzabschaltungen'* auf Seite 36" finden Sie weitere Erläuterungen.

Vorsicht:
Warnhinweis für sitzende Personen: Die vom System Océ Arizona 200/250/300/350 GT ausgehende UV- und Blaulichtstrahlung ist für sitzende Personen am gefährlichsten (Tischhöhe 90 cm). **Entfernen Sie daher alle Sitzgelegenheiten in einem Umkreis von 5 m um den Drucker herum.**

Achtung:
Die UV-Lampen enthalten Quecksilber. Entsorgen Sie diese gemäß den örtlichen Umweltschutzbestimmungen.

Gefahrenklassen für UV- und Blaulichtstrahlung

Gefahren durch ultraviolette Strahlung:
Effektive UV-Strahlungsintensität des Systems Océ Arizona 200/250/300/350 GT gemäß der Kategorieeinteilung in Abschnitt 7.1 der Norm EN12198-1:2000 – Kategorie 2. Beim Betrieb des Druckers am Arbeitsplatz gelten besondere Einschränkungen, und bestimmte Schutzmaßnahmen sind zwingend einzuhalten: Tragen Sie die mit dem Drucker gelieferte UV-Schutzbrille mit Seitenschutz. Tragen Sie geeignete Schutzkleidung gegen Bestrahlung mit UV-Licht. Halten Sie während des Druckens einen Sicherheitsabstand von mindestens 1 m zu den UV-Lampen ein.

Hinweis:
Tragen Sie unbedingt eine Schutzbrille nach Industriestandard mit Gläsern, die UV-A- und UV-B-Strahlung absorbieren. Ebenso ist das Tragen von Schutzhandschuhen und Schutzkleidung mit langen Ärmeln zur Minimierung der auf die Haut auftreffenden UV-Strahlung von größter Wichtigkeit.

Gefahren durch Blaulichtstrahlung:
(Sichtbare Strahlung im Bereich 400 nm bis 700 nm (Blaulicht 300 nm - 700 nm) Effektive Strahlungsintensität des Systems Océ Arizona 200/250/300/350 GT gemäß der Kategorieeinteilung für die effektive Strahlenemission in Abschnitt 7.1 der Norm EN12198-1:2000 – Kategorie 1.

Hinweis:
Beim Arbeiten in Bereichen mit UV-Lampen ist stets eine Schutzbrille mit Seitenschutz zu tragen.

Schutzabschaltungen

Einführung

Der Océ Arizona 200/250/300/350 GT-Drucker ist mit einer Schutzabschaltung ausgestattet, die sämtliche Gerätebewegungen stoppt, wenn eine Situation eintritt, in der Gefahr für den Bediener bestehen könnte. Der Drucker verfügt über drei Notstopptasten: eine an jeder Seite des Druckwagenträger, und eine am Bedienpult. Ein Betätigen einer Notstopptaste schaltet die Eingangskreise des Sicherheitsüberwachungsrelais. Dies führt zu einer Abschaltung der Stromversorgung der Laufsteuerungsantriebe und zu einer Abschaltung des Océ Arizona 200/250/300/350 GT-Härtungssystems (UV-Lampen). Die Wartungseinheit und die Sicherheitsblende auf dem Druckwagen haben ebenfalls eine Abschaltfunktion. Blinkende Lämpchen zeigen den Status des Sicherheitssystems an.

Funktionsweise der Schutzabschaltungen

Alle Abschaltungskreise wirken gemeinsam. Das heißt, jeder offene Sicherheitsschalter und/oder jede betätigte Notstopptaste unterbricht die Bewegungsauslösung in der gesamten Systemelektronik. Antriebe zum Zweck der Materialbeschickung sind hiervon ausgenommen. Beide Systemplatinen tragen denselben Schutzabschaltungskreis, der als eine Einheit fungiert. Ein Überstrom im Antriebskreis auf einer Platine kann sich selbst deaktivieren, ohne Einwirkungen der anderen Platinen.

Notstoppfunktion:
Es gibt drei Notstopptasten, eine befindet sich auf dem Bedienpult, und jeweils eine an den Seiten des Druckwagenträgers. Die vierte Notstopptaste ist der Ein-/Ausschalter. Die Antriebsmotoren, die damit ausgeschaltet werden, sind der Antrieb des Druckwagenträgers, des Druckwagens und der Z-Achse (Auf- und Abfahrt des Druckwagens), sowie alle Tintenpumpen, Heizungen, die Vakuumpumpe für den Tisch und die UV-Lampen (nicht die UV-Kühlgebläse).
Nach Loslassen (Reset) einer Notstopptaste, kann ohne die Quittierung durch den Bediener keine Bewegung erneut eingeschaltet werden. Das heißt, der Bediener muss die Meldung auf dem LCD-Display bestätigen. Um den Drucker nach Betätigen einer Notstopptaste wieder anzufahren, müssen Sie die Taste gegen den Uhrzeigersinn drehen. Wenn der Drucker einen Fehler meldet, müssen Sie zunächst den Fehler beheben. Die Fehler werden auf dem LCD-Display, das Teil des Bedienpults ist, angezeigt. Sobald Sie den Fehler behoben haben, lösen Sie die Notstopptaste, quittieren die Meldung auf der Benutzeroberfläche und setzen den Druckerbetrieb fort.

Abschaltfunktion der Wartungseinheit:
Die Wartungseinheit befindet sich unter dem Druckwagen und gewährt Zugang zu den Druckköpfen, wenn Sie diese reinigen wollen. Wenn die Abdeckung der Wartungseinheit geöffnet ist, werden die Motoren von Druckwagen und Druckwagenträger deaktiviert und die UV-Lampen abgeschaltet (falls sie vorher eingeschaltet waren). Dies schließt Druckwagenträgerantrieb und Druckwagenantrieb mit ein. Die Schutzabschaltungen werden automatisch zurückgesetzt, sobald die Abdeckung wieder geschlossen ist. In diesem

Fall gibt es keine Meldung auf der Benutzeroberfläche und der Bediener muss keine Meldung quittieren, um den Drucker zu reaktivieren.

Abschaltfunktion des Druckwagenschutzes:
Der Druckwagenschutz besteht aus einer Aluminiumblende, die um den Druckwagen herumgeführt ist. Wenn diese Blende nicht ordnungsgemäß geschlossen ist, werden die Motoren von Druckwagenträgerantrieb und Druckwagenantrieb ebenfalls abgeschaltet. Die UV-Lampen werden auch ausgeschaltet (nicht die UV-Kühlgebläse), und der Z-Achsenantrieb fährt in die Nullposition (die Druckwagenantriebe fahren in die oberste Position und verweilen dort).
Die Abschaltung durch den Druckwagen muss aus- und wieder eingeschaltet werden, um zu prüfen, dass die Abschaltung ordnungsgemäß funktioniert und dass die Druckwagenschutzblende richtig angebracht ist. Bevor der Bediener den Drucker wieder einschalten kann, muss er erst die Meldung auf der Benutzeroberfläche quittieren.

Test der Schutzabschaltung durch den Druckwagen aktivieren:
Wenn die Schutzabschaltungen aktiviert sind, drehen die Motoren nicht und der Druckt bewegt sich nicht. Zur Erfüllung der Anforderungen aus der Richtlinie für Maschinen muss die Schutzabschaltung am Druckerwagen ein- und ausgeschaltet werden, um die Sperrfunktion und den richtigen Sitz des Druckwagenschutzblechs zu prüfen. Nach dem Ein- und Ausschalten der Schutzabschaltung am Druckwagen darf keine Bewegung mehr ohne die Quittierung durch den Bediener ausgelöst werden können, das heißt, eine Bestätigung durch den Bediener der Meldung auf der Benutzeroberfläche ist erforderlich.

Status der Blinklämpchen

Das grüne Blinklämpchen befindet sich oben auf dem Druckwagen. Das Lämpchen zeigt dem Bediener den elementaren Status des Druckers an.
Lampe aus: besagt, dass Sie sich dem Drucker ohne Gefahr nähern können. Das Gerät kann sich nicht in Bewegung setzen, da die Schutzabschaltung sämtliche Bewegungen verriegelt hat.
Lampe an: besagt, dass das Gerät eingeschaltet ist und sich in Bewegung setzen kann. Der Bediener sollte sich dem Drucker jetzt mit Vorsicht nähern, da sich das Gerät jeden Moment in Bewegung setzen könnte.

Océ Arizona 200/250/300/350 GT Sicherheitsaufkleber

Einführung

Die Sicherheitsaufkleber befinden sich an strategischen Stellen am Drucker und sollen den Bediener auf mögliche Gefahren aufmerksam machen. Es ist von großer Wichtigkeit, die Bedeutung dieser Aufkleber zu kennen, um einen sicheren Betrieb des Druckers zu gewährleisten.

Vorsicht:
Lesen Sie unbedingt die Beschreibungen der Sicherheitsaufkleber in der folgenden Tabelle, bevor Sie den Drucker benutzen.

Sicherheitsaufkleber

Sicherheitsaufkleber

Beschreibung	Aufkleber
Warnung: Gefahren durch UV-Licht: Blicken Sie nie direkt in die UV-Lampen. Dieser Aufkleber befindet sich an der Tür des Druckwagens und weist den Bediener darauf hin, dass es gefährlich ist, in eine UV-Lichtquelle zu schauen. Tragen Sie beim Arbeiten mit diesem Drucker eine Schutzbrille mit Seitenschutz, Schutzhandschuhe und langärmlige Kleidung. Gefahren durch ultraviolette Strahlung: Effektive UV-Strahlungsintensität gemäß der Kategorieeinteilung in Abschnitt 7.1 der Norm EN12198-1:2000 – Beim Betrieb des Druckers am Arbeitsplatz gelten besondere Einschränkungen, und bestimmte Schutzmaßnahmen sind zwingend einzuhalten.	
Schutzhandschuhe tragen Dieser Aufkleber befindet sich an der Wartungseinheit und weist darauf hin, dass beim Umgang mit Tinten stets Schutzhandschuhe zu tragen sind.	

Beschreibung	Aufkleber
Gefahr von Augenverletzungen. Augenschutz tragen – Dieser Aufkleber befindet sich an der Wartungseinheit und weist darauf hin, dass UV-härtende Tinten schädlich für Augen und Haut sind. Beim Umgang mit Tinten sind stets Schutzhandschuhe und eine Schutzbrille zu tragen.	
Maschinenabschaltung: Dieser Aufkleber weist den Bediener darauf hin, den Netzschalter auszuschalten und mit einem Vorhängeschloss zu verriegeln, bevor er mit der Wartung elektrischer Bauteile beginnt. Er befindet sich am Netzschalter.	
Warnung: Gefahr durch elektrischen Schlag Dieser Aufkleber befindet sich an der Tür zum Elektronikschacht, an der Abdeckung der Stromversorgung für die UV-Lampen, auf der Abdeckung des Druckwagens und auf dem Vakuumpumpengehäuse. Dieser Bereich darf nur von geschultem Personal geöffnet werden.	
Allgemeine Warnung Dieser Aufkleber befindet sich auf der Abdeckung für die Stromversorgung. Der Bereich darf nur von geschultem Personal geöffnet werden.	
Klemmgefahr Dieser Aufkleber weist darauf hin, dass bei der Horizontalbewegung des Druckwagens auf dem Druckwagenträger Klemmgefahr besteht, wenn Hände oder andere Objekte in diesen Bereich geraten. Er befindet sich auf beiden Seiten und am hinteren Ende des Druckwagens.	
Quetschgefahr: Halten Sie Ihre Hände nie in diesen Bereich. Dieser Aufkleber weist darauf hin, dass bei der Vertikalbewegung des Druckwagens Quetschgefahr besteht, wenn Hände oder andere Gegenstände in diesen Bereich geraten. Er befindet sich auf der Wartungseinheit und auf beiden Seiten des Druckwagenträgers.	

Beschreibung	Aufkleber
Gefahr durch Hitzeentwicklung Von den UV-Lampen abgestrahlte Hitze kann Verbrennungen verursachen. Dieser Aufkleber befindet sich auf dem Druckwagen neben den beiden UV-Lampen.	
Vorsicht: Dauerhafter Schutz vor Feuer und elektrischen Schlägen Defekte Sicherungen nur durch typengleiche Ersatzsicherungen mit derselben Stromstärke austauschen.	
Vorsicht: Vor dem Sicherungswechsel Stromkabel aus der Steckdose ziehen! Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt "Ein- und Ausschalten des Druckers".	 [18] Stromkabel aus der Steckdose ziehen
Stromschlaggefahr Das Gerät wird über zwei Netzkabel mit Strom versorgt. Schalten Sie vor der Durchführung von Wartungsarbeiten das Gerät am Netzschalter aus, oder ziehen Sie beide Netzkabel ab. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt "Ein- und Ausschalten des Druckers".	 [19] Stromschlaggefahr
Warnung: Hoher Ableitstrom – Erdungsanschluss muss gewährleistet sein, bevor das System an die Stromversorgung angeschlossen wird. Weitere Informationen finden Sie im Arizona Site Preparation Guide (Leitfaden für die Standortvorbereitung).	 [20] Hoher Ableitstrom
Gefahr: Hochspannung Diese Warnung gibt an, dass hinter einer so gekennzeichneten Abdeckung Hochspannung anliegt.	 Danger: High Voltage Danger: Haute tension Peligro: Alta tensión Gefahr! Hochspannung! Pericolo: Alta tensione Gevaar: hoogspanning 危険：高電圧 [21] Hochspannung

Beschreibung	Aufkleber
Warnung: Gerät vor Wartungsarbeiten von der Stromversorgung trennen. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt "Ein- und Ausschalten des Druckers" und im zugehörigen Teilabschnitt "Verriegeln des Netzschalters"	 [22] Gerät von der Stromversorgung trennen
Warnung: Dauernetzspannung Diese Warnung gibt an, dass hinter einer so gekennzeichneten Abdeckung selbst bei ausgeschaltetem Drucker ständig Hochspannung anliegt.	 [23] Dauernetzspannung
Warnung: Beweglicher Druckwagenträger Wenn das grüne Lämpchen oben auf dem Druckwagen leuchtet, kann sich der Druckwagenträger jederzeit in Bewegung setzen.	 [24] Beweglicher Druckwagenträger
Nicht betreten Nicht auf den Tischträger treten. Druck, der auf den Tischträger ausgeübt wird, kann diesen verbiegen und die Höhe des Druckertisches verändern, was die Druckqualität beeinträchtigt.	 [25] Nicht auf die Strebe treten
Schutzerdung Kennzeichnung der Schutzerdung.	 [26] Schutzerdung

Sicherheitsbewusstsein

Einführung

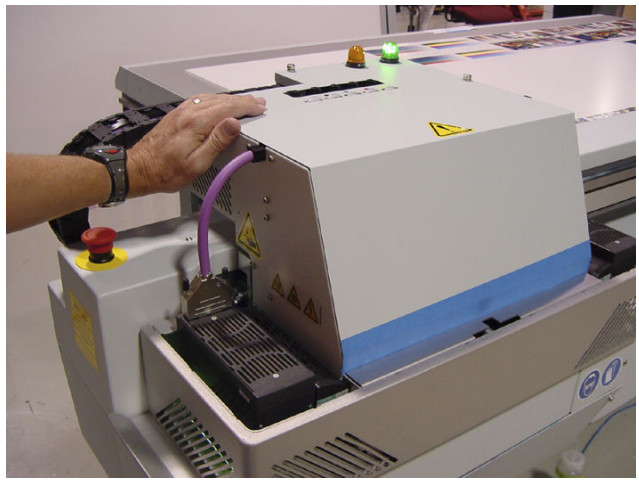
Im Folgenden werden zwei Gruppen von Prinzipien erläutert, die im Sinne einer maximalen Sicherheit beim Betrieb des Océ Arizona 200/250/300/350 GT-Druckers einzuhalten sind. Die erste Gruppe besteht aus einer Reihe von Negativbeispielen, die auf Restrisiken hinweisen. Diese sollten unbedingt vermieden werden, um eine Verletzungsgefahr für den Bediener auszuschließen. Die zweite Gruppe zeigt einige der Restrisiken, die beim Betrieb des Druckers nicht auszuschließen sind. Dabei handelte es sich um Situationen bzw. physische Aspekte des Druckers, die zwar für den Bediener ein potenzielles Risiko darstellen, die sich aber nicht ausschließen lassen, ohne die Funktion des Druckers zu beeinträchtigen. Daher wird auf diese Punkte besonders hingewiesen. Der Bediener sollte sich dieser Gefahren bei der Arbeit mit dem Drucker unbedingt bewusst sein.

Achtung:
Die Fotos in der folgenden Tabelle zeigen Restrisiken auf, die bei der Arbeit mit dem Océ Arizona 200/250/300/350 GT-Drucker zu vermeiden sind.

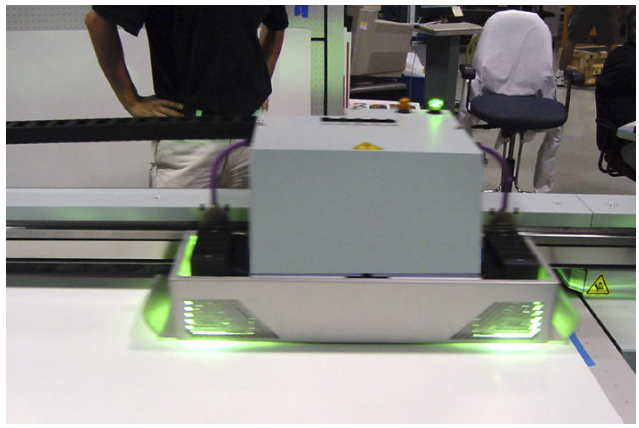
Zu vermeidende Situationen und Handlungen

Verwenden des Hauptschalters

Zu vermeidende Situationen zu Ihrer persönlichen Sicherheit	
 [27] Halten Sie den Tisch frei	Halten Sie Ihre Hand nicht unter den Druckwagen, wenn der Drucker eingeschaltet ist. Lassen nichts außer dem zu bedruckenden Material auf dem Drucktisch liegen. Achten Sie darauf, dass das Druckmaterial nicht dicker als 48 mm ist.

Zu vermeidende Situationen zu Ihrer persönlichen Sicherheit	
 [28] Bewegen Sie den Druckwagen nicht	Versuchen Sie nicht, den Druckwagen zu schieben oder anderweitig von Hand zu bewegen. Wenn Sie den Druckwagen bewegen, wird eine Bewegungsfehlermeldung ausgegeben, und Sie müssen am LCD -Display der Benutzeroberfläche auf "Zurücksetzen" klicken.
 [29] Bewegen Sie den Druckwagenträger nicht	Versuchen Sie nicht, den Druckwagenträger zu schieben oder anderweitig von Hand zu bewegen. Wenn Sie den Druckwagen bewegen, wird eine Bewegungsfehlermeldung ausgegeben, und Sie müssen am LCD -Display der Benutzeroberfläche auf "Zurücksetzen" klicken.

Zu vermeidende Situationen zu Ihrer persönlichen Sicherheit	
 [30] Heiße UV-Lampen	Berühren Sie keinesfalls die UV-Lampen, wenn Sie die Abdeckung von der Wartungseinheit geschoben haben, um die Druckköpfe zu reinigen. Die UV-Baugruppe kann sehr heiß sein. Beachten Sie auch, dass der Druckwagen hoch- bzw. runterfährt, wenn der Schalter "Raise Carriage" betätigt wurde.
 [31] Gefahr durch IGUS-Schiene	Halten Sie weder Finger, noch Hand, noch Arm oder andere Gegenstände in den Bereich der IGUS-Schiene, solange der Druck nicht ausgeschaltet und der Netzschalter verriegelt ist.

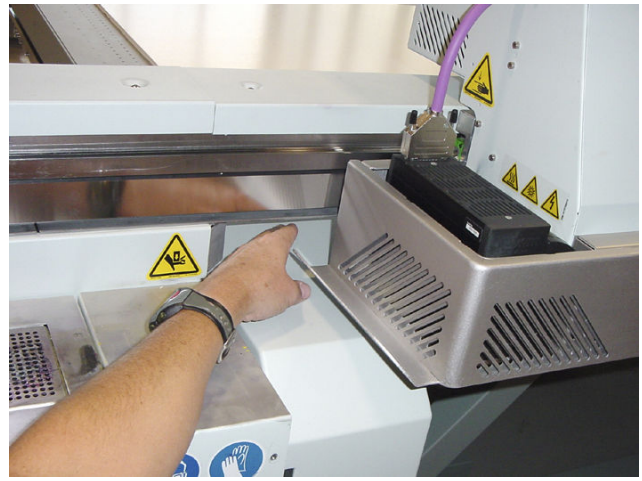
Zu vermeidende Situationen zu Ihrer persönlichen Sicherheit	
 [32] Gefahren durch die UV-Lampen	Schauen Sie nicht direkt in die UV-Lampen, insbesondere nicht, wenn Sie auf gleicher Höhe mit dem Druckwagen sitzen. Vermeiden Sie auch eine Berührung mit der UV-Lampenbaugruppe und der umgebenden Blende, da diese auch heiß sind und Hautverbrennungen hervorrufen können.

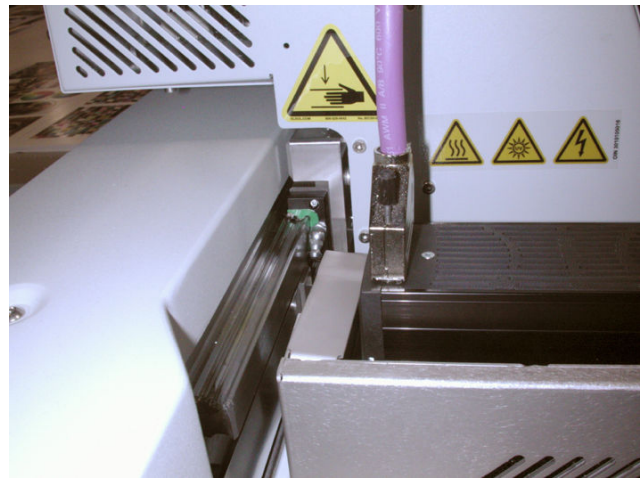
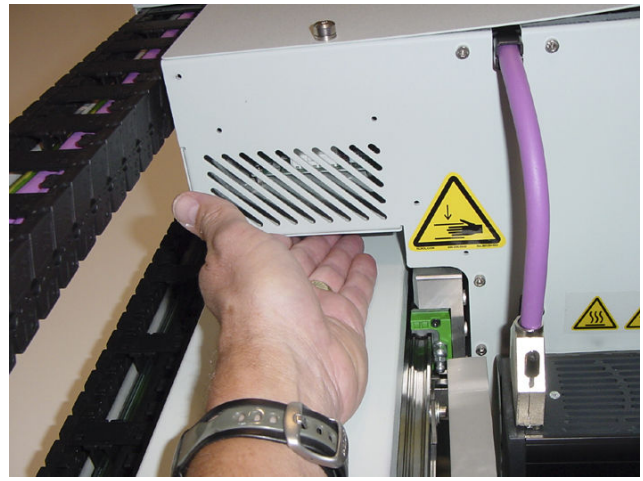
Restrisiken

Beim technischen Design des Arizona 250 GT wurde darauf geachtet, die Anzahl der Maschinenkomponenten oder Bedienverfahren, die die Sicherheit des Bedieners gefährden könnten, möglichst gering zu halten. Für einige Maschinenfunktionen und Bedienschritte ließen sich Kompromisse in dieser Hinsicht jedoch nicht vollständig ausschließen. In der folgenden Tabelle sind einige dieser Restrisiken dokumentiert. Ziel dieser Dokumentation ist es, den Bediener auf diese potenziellen Risiken aufmerksam zu machen und damit seine Sicherheit bei der Arbeit mit dem Drucker zu erhöhen.

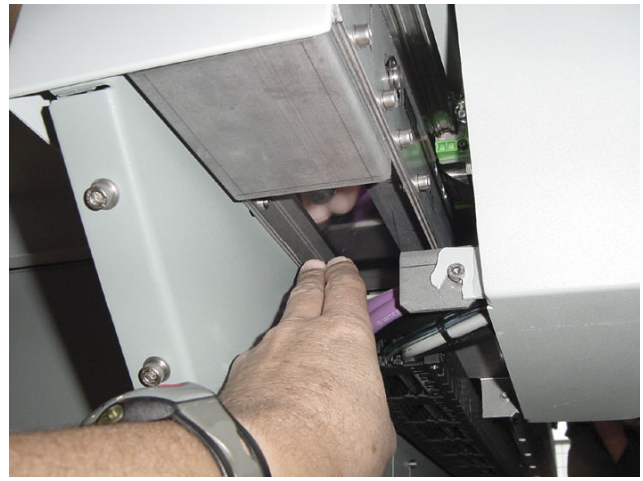
Warnung: Vom Zeitpunkt des Absendens eines Druckauftrags bis zum Beginn der Bewegung des Druckwagenträgers kann es eine Verzögerung geben, da die UV-Lampen erst aufheizen müssen.

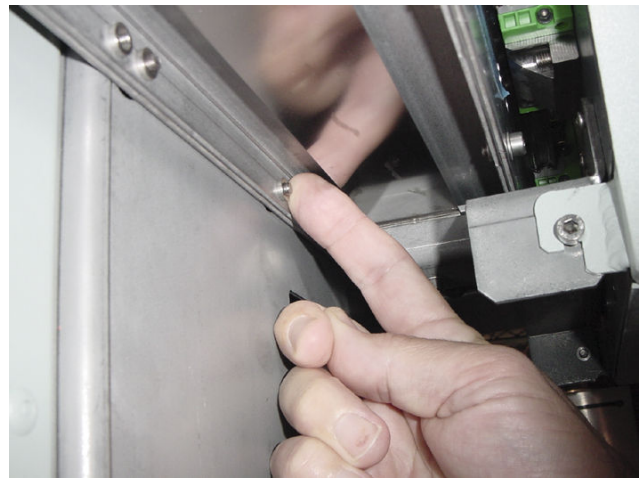
Restrisiken des Arizona 250 GT

Gefahrenbereich	Quetschgefahr/Schergefahr
Eine hohe Quetschgefahr wird durch die Bewegung von Druckwagen und Druckwagenträger hervorgerufen. Halten Sie Ihre Hände nie in diese Bereiche, solange der Drucker eingeschaltet ist.	 [33] Druckwagen und Druckwagenträger
Eine hohe Quetsch- und Klemmgefahr wird durch den Tisch in Verbindung mit dem Druckwagenträger hervorgerufen.	 [34] Gefahr des Einklemmens zwischen Tisch und Druckwagenträger

Gefahrenbereich	Quetschgefahr/Schergefahr
Eine hohe Quetsch- und Klemmgefahr wird durch den Tisch in Verbindung mit dem Druckwagen hervorgerufen.	 [35] Gefahr des Einklemmens zwischen Tisch und Druckwagen
Eine hohe Quetsch- und Klemmgefahr wird durch den Druckwagen und den Druckwagenträger bei Bewegungen auf der Z-Achse hervorgerufen (Auf- und Abfahrt des Druckwagens).	 [36] Gefahr des Einquetschens zwischen Druckwagenträger und Druckwagen

Gefahrenbereich	Quetschgefahr/Schergefahr
Eine mittlere Quetsch- und Klemmgefahr wird durch den Druckwagenträger in Verbindung mit dem Tischrahmen hervorgerufen.	[37] Gefahr des Einklemmens zwischen Druckwagenträger und Tisch

Gefahrenbereich	Quetschgefahr/Schergefahr
Eine mittlere Quetsch- und Klemmgefahr wird durch den Druckwagenträger in Verbindung mit dem Anschlag des Tischrahmens auf der Tischunterseite am Elektronikschacht hervorgerufen.	 [38] Gefahr des Einquetschens zwischen Druckwagenträger und Tischrahmen
Gefahr durch Scherbewegungen Eine hohe Schergefahr wird durch den Druckwagen in Verbindung mit dem Rahmen des Druckwagenträger an der Unterseite hervorgerufen.	 [39] Gefahr durch Scherbewegungen zwischen Druckwagen und Rahmens des Druckwagenträgers

Gefahrenbereich	Quetschgefahr/Schergefahr
Eine hohe Schergefahr wird durch den Druckwagen in Verbindung mit dem Druckwagenträger auf der Unterseite hervorgerufen.	 [40] Gefahr
Eine hohe Schergefahr wird durch den Druckwagen in Verbindung mit dem Rahmen des Druckwagenträgers hervorgerufen.	 [41] Gefahr

Gefahrenbereich	Quetschgefahr/Schergefahr
Gefahr des Einziehens Eine mittlere Einzieh- und Wickelgefahr für die Finger oder das Material wird durch die Zuführbahn (IGUS-Schiene) hervorgerufen.	[42] Stoßgefahr durch IGUS-Schiene
Eine mittlere Stoßgefahr wird durch den Druckwagen hervorgerufen, wenn er von links nach rechts fährt.	[43] Stoßgefahr durch den Druckwagen

Gefahrenbereich	Quetschgefahr/Schergefahr
Verbrennungsgefahr: Die UV-Lampe und die umgebende Blende können sehr heiß sein.	[44] Verbrennungsgefahr durch UV-Lampe

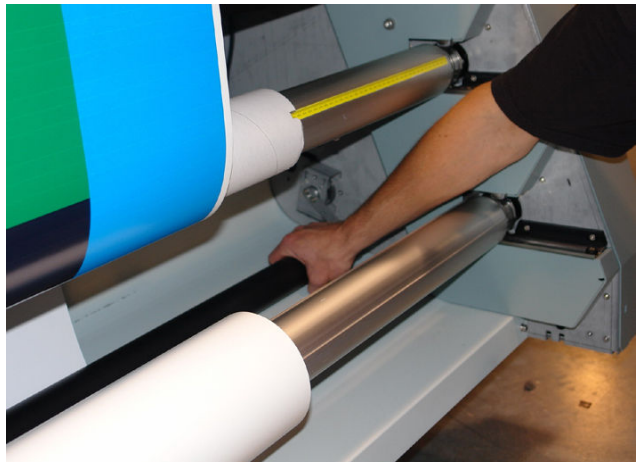
Sicherheitsbewusstsein bei Rollenmaterial

Einführung

Im Folgenden werden zwei Gruppen von Richtlinien erläutert, die im Sinne einer maximalen Sicherheit beim Betrieb des Zusatzgeräts für Material auf Rolle (ZMR) für den Arizona-Drucker einzuhalten sind. Im ersten Bild wird anhand eines Negativbeispiels gezeigt, was der Bediener AUF JEDEN FALL UNTERLASSEN sollte, um sich keiner Verletzungsgefahr auszusetzen Die weiteren Beispiele zeigen einige der Restrisiken, die beim Betrieb des Druckers nicht auszuschließen sind. Dabei handelt es sich um Situationen bzw. technische Eigenschaften des Druckers, die zwar für den Bediener ein potenzielles Risiko darstellen, die sich aber nicht ausschließen lassen, ohne die Funktion des Druckers zu beeinträchtigen. Daher wird auf diese Punkte ausdrücklich hingewiesen. Der Bediener sollte sich dieser Gefahren bei der Arbeit mit dem Drucker und dem Zusatzgerät für Material auf Rolle unbedingt bewusst sein.

Situation und zu vermeidende Handlung

Verwendung des Zusatzgeräts für Material auf Rolle - so bitte NICHT!

Vermeiden Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit die gezeigten Situationen	
	Greifen Sie nicht in den Bereich der Materialwellen oder der Materialspannleiste, während der Drucker in Betrieb ist.

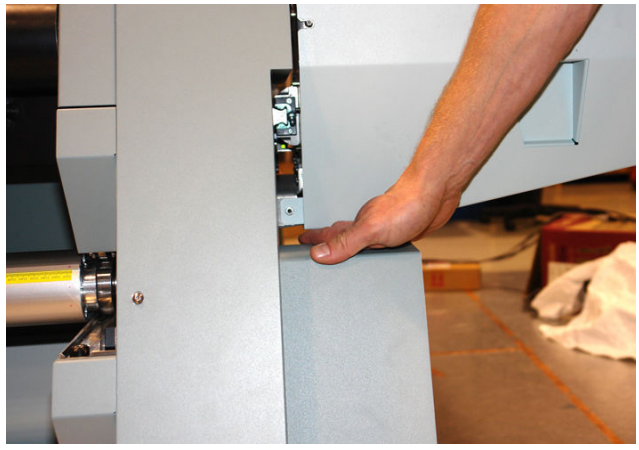
Restrisiken

Achtung:
Die Fotos in der folgenden Tabelle zeigen Restrisiken auf, die bei der Verwendung des ZMR mit dem Drucker zu vermeiden sind.

Bei der technischen Konstruktion des Zusatzgeräts für Material auf Rolle wurde darauf geachtet, die Anzahl der Maschinenteile und Arbeitsschritte, die die Sicherheit des Bedie-

ners gefährden könnten, möglichst gering zu halten. Für einige Maschinenfunktionen und Betriebsvorgänge ließen sich Kompromisse in dieser Hinsicht jedoch nicht vollständig vermeiden. In der folgenden Tabelle sind einige dieser Restrisiken dokumentiert. Ziel dieser Dokumentation ist es, den Bediener auf diese potenziellen Risiken aufmerksam zu machen und ihm damit größtmögliche Sicherheit bei der Arbeit mit dem Drucker zu gewährleisten.

Restrisiken bei Verwendung des Zusatzgeräts für Material auf Rolle

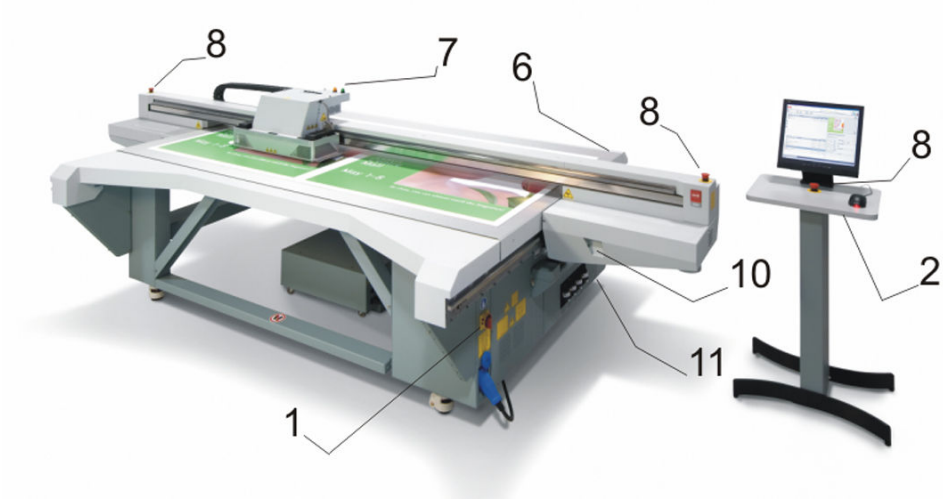
Quetschgefahr/Schergefahr	
	Greifen Sie nicht in den Bereich der Wellenantriebsmotoren, wenn der Drucker druckt oder die Zweifußsteuerung betätigt wird.
	Berühren Sie nicht die Abdeckung des Materialrollenmotors, wenn das grüne Lämpchen leuchtet, da sich der Druckwagenträger jederzeit in Bewegung setzen kann.

Kapitel 4
Navigieren in der Benutze-roberfläche

Bedienerschnittstellen-Hardware

Einführung

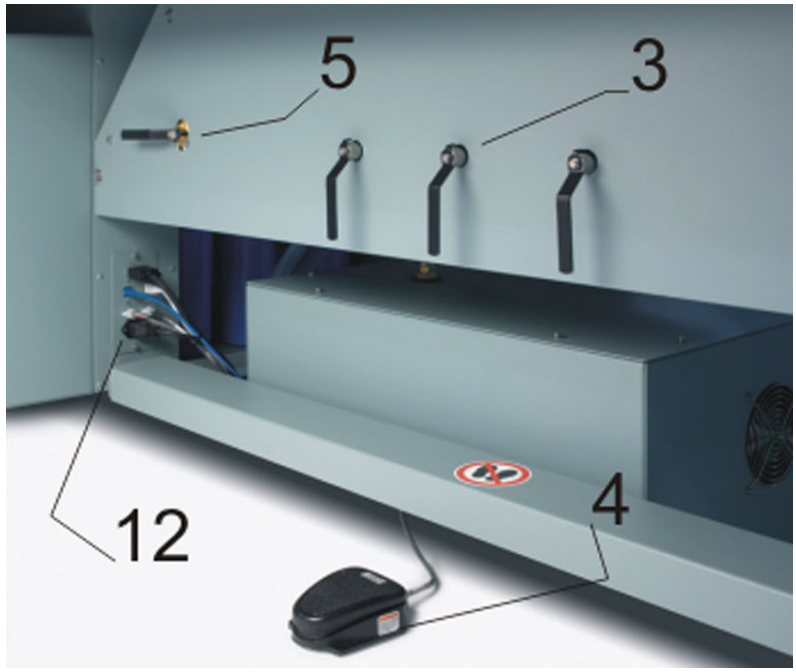
Über die Bedienerschnittstelle kommuniziert der Bediener mit den Druckerkomponenten. Er steuert und wartet den Drucker und überwacht den Druckerstatus über diese Schnittstelle. Dieser Abschnitt erläutert die Funktionen dieser Komponenten.



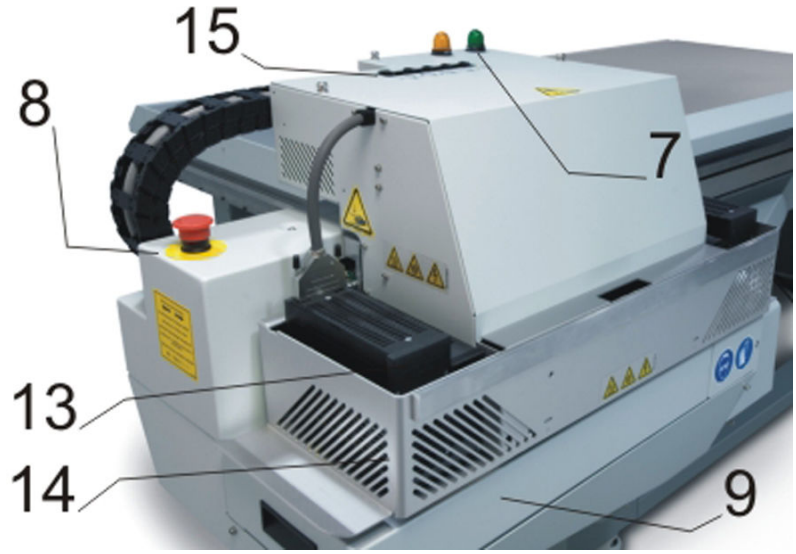
[48] Benutzerschnittstellen-Hardware

(1) Ein-/Ausschalter	(9) Wartungseinheit
(2) Bedienpult	(10) Füllstandsanzeige Kühlmittelbehälter
(3) Vakuumsteuerung	Ersatztintenfilter
(4) Fußpedal Vakuumtisch	(12) Bedienpult-Steckerleiste
(5) Vakuumreduzierventil	(13) UV-Lampenfassungen
(6) "Print"-Taste	(14) Schutzblech am Druckwagen
(7) Kontrollleuchte Druckerstatus	(15) Auslassventile
(8) Notstopptasten	

Abbildung



[49] Hardware des Vakuumsystems



[50] Hardware des Druckwagenbereichs

Komponenten der Bedienerschnittstelle

Hardwareschnittstellenkomponenten

Komponente	Funktion
1) Ein-/Ausschalter	Der Océ Arizona 200/250/300/350 GT-Drucker verfügt über einen Wechselstromschalter zum Ein- und Ausschalten des Geräts. Der Schalter dient ebenfalls als Verriegelungsvorrichtung. Er hat auch einen Netzanschluss. Diese Stromversorgungskomponenten befinden sich alle hinten am Elektronikschacht.
2) Bedienpult	Das Bedienpult besteht aus einem Stand, einem LCD-Display, einer Maus und einer Notstopptaste. Vom Bedienpult aus steuert der Bediener das im Drucker eingebaute Computersystem. Er nimmt seine Eingaben über die Bedienerschnittstellensoftware vor, die auf dem LCD-Monitor angezeigt wird. Die Druckaufträge werden vom Hostcomputer über ein Ethernet-Netzwerk an die Festplatte des Druckers geschickt.
3) Vakuumsteuerung	Über die drei Hebel für die Steuerung der Vakuumbereiche kann der Bediener festlegen, an welchem der drei Druckbereiche des Drucktisches Unterdruck herrschen soll, wenn die Vakuumpumpe eingeschaltet wird. Die Vakuumbereiche werden über die Hebel geöffnet oder geschlossen.
4) Fußpedal Vakuumtisch	Der Bediener kann über einen Fußschalter den Unterdruck für die Fixierung des Materials auf dem Vakuumtisch regeln. Das Fußpedal schaltet den Vakuumtisch ein und aus. Der Bediener muss das Vakuum vor Beginn des Druckens einschalten.
5) Unterdruckventil und Messgerät	Über ein Unterdruckventil kann der Bediener die Stärke des Unterdrucks zur Materialfixierung regulieren. Weniger Unterdruck erzeugt Artefakte aufgrund der Ansaugung, wenn flexibles Material belichtet wird.
6) "Print"-Taste	Diese Taste befindet sich an dem Ende, an dem der Tisch mit Material beschickt wird. Wenn das Material auf dem Tisch positioniert und der Unterdruck eingeschaltet ist, drückt der Bediener diese Taste, um den Druck zu starten.
7) Kontrollleuchte Druckerstatus	Dieses grüne Blinklämpchen befindet sich oben auf dem Druckwagen. Das Lämpchen zeigt dem Bediener den elementaren Status des Druckers an. In der Tabelle im Anschluss an diesen Abschnitt finden Sie die Bedeutung der verschiedenen Lampensignale.

Komponente	Funktion
8) Notstopptasten	Wenn eine Situation die sofortige Abschaltung aller Druckeraktivitäten erfordert, müssen Sie eine dieser Notstopptasten drücken. Nach einer Notabschaltung müssen Sie das Problem beheben, das die Notabschaltung ausgelöst hat, und die Notstopptaste wieder freigeben, indem Sie sie leicht im Uhrzeigersinn drehen. Die Wiederherstellung aller deaktivierten Systeme kann nur über einen Bedienerbefehl am Bedienpult erfolgen. Siehe weiter unten eine Beschreibung der Komponenten der Hardwareschnittstelle, die von einem Notstopp betroffen sind.
9) Wartungseinheit	Die tägliche Druckkopfwartung umfasst eine Tintenentleerung und eine Absaugung der Druckköpfe. Die Schiebetür der Wartungseinheit gewährt Zugang zu den Druckköpfen und der Saugdüse. Die Wartungseinheit befindet sich unter dem Druckwagen. Die Wartung kann vorgenommen werden, wenn der Druckwagen am Ende des Druckwagenträgers geparkt ist.
10) Kühlmittelbehälter	Der Kühlmittelbehälter befindet sich am Ende des Druckwagenträgers. Der Bediener kann den Behälter wiederauffüllen und den Füllstand hier überwachen. Weitere Anweisungen und Informationen finden Sie im Kapitel "Wartung".
11) Tintenfilter und Tintenfach	Die Tintenfilter sorgen dafür, dass die Tinte stetig läuft und frei von Schmutzpartikeln ist. Diese Filter müssen regelmäßig ausgetauscht werden, damit sie wirksam filtern können. Einen Wartungszeitplan sowie Anweisungen zum Filteraustausch finden Sie im Kapitel "Wartung" unter "Austauschen eines Tintenfilters". Das Tintenfach fasst pro Farbe (CMYK) jeweils einen 2-Liter-Beutel. Das Tintenfach befindet sich unter dem Tisch, an der Stelle, an der der Tisch mit Material beschickt wird. Identifizierer gewährleisten, dass immer die richtige Tinte an den richtigen Ort eingesetzt und keine überalterte Tinte verwendet wird. Der Bediener erhält eine Warnung, wenn ein bestimmter Tintenbeutel leer ist und ausgetauscht werden muss.
12) Bedienpult-Steckerleiste	Diese Steckerleiste enthält alle Anschlüsse vom Drucker zum Bedienpult. Das heißt, Stromversorgungs- und Videoanschluss für das LCD-Display, einen Ethernet-Netzwerkkabelanschluss für Kommunikation und Datenübertragung vom Hostcomputer, eine Leitung zur Notstopptaste und ein USB-Kabel für die Maus auf dem Bedienpult.

Komponente	Funktion
(13) UV-Lampen	Der Drucker ist mit zwei UV-Lampen in Lampenfassungen ausgestattet, die zum Härten der Tinte dienen. Die UV-Lampen haben eine nur begrenzte Lebensdauer und müssen regelmäßig ausgetauscht werden.
(14) Schutzblech am Druckwagen	Die Abschirmung schützt den Bediener vor dem UV-Licht. Sie schützt ebenfalls die Lampen und den Druckwagen, indem sie alle Bewegungen unterbricht, falls sich ein Hindernis auf dem Laufweg des Druckwagens befindet.
(15) Vakuumsperr-ventile	Die Vakuumsperrventile befinden sich oben auf dem Druck-wagen und können geschlossen werden, um zu vermeiden, dass Tinte austritt, wenn der Drucker ausgeschaltet wird. Sie ermöglich außerdem längere Entleerungszeiten, um Druck-köpfe auszuwählen (diejenigen, die nicht gesperrt sind).
(16) Resttintenbehäl-ter	Der Resttintenbehälter befindet sich unter der Wartungsein-heit für die Druckköpfe. Über ein Handventil kann der Bedie-ner die Resttinte in einen Entsorgungsbehälter entleeren.

Status der Statusanzeigelämpchen

Die Statusanzeigen melden dem Bediener die folgenden Druckerstatus.

Statusanzeigelämpchen

Statusanzeigelämpchen	Definition	Mögliche Bedingungen
Grün AUS	Die Schutzabschaltung des Druckers oder die Not-stopptaste wurde ausge-löst. Es kann keine Bewe-gung initiiert werden.	Die Abdeckung der War-tungseinheit wurde geöff-net, oder eine der Not-stopptasten wurde betä-tigt.
Grün EIN	Der Drucker ist betriebsbe-reit, und eine Bewegung kann initiiert werden.	

Auswirkungen der Notstopptasten

Hinweis:
Es gibt drei Notstopptasten: eine auf dem Bedienpult und jeweils eine an den Enden des Druckwagenträgers. Der Ein-/Ausschalter dient ebenfalls als Notstopp. Sie finden weitere Einzelheiten zu den Notstopptasten im Abschnitt über Schutzabschaltungen *'Schutzabschaltungen'* auf Seite 36.

Wenn Sie einen Notstopp auslösen, werden folgende Komponenten deaktiviert:

- Fahrt des Druckwagens
- Fahrt des Druckwagenträgers
- UV-Härtungslampen
- Tintenpumpen
- Kühlmittelpumpe
- Kühlmittelheizung
- Entleerungspumpe
- Entleerungsventil
- Tintenausstoß der Druckköpfe

Druckerschnittstellensoftware

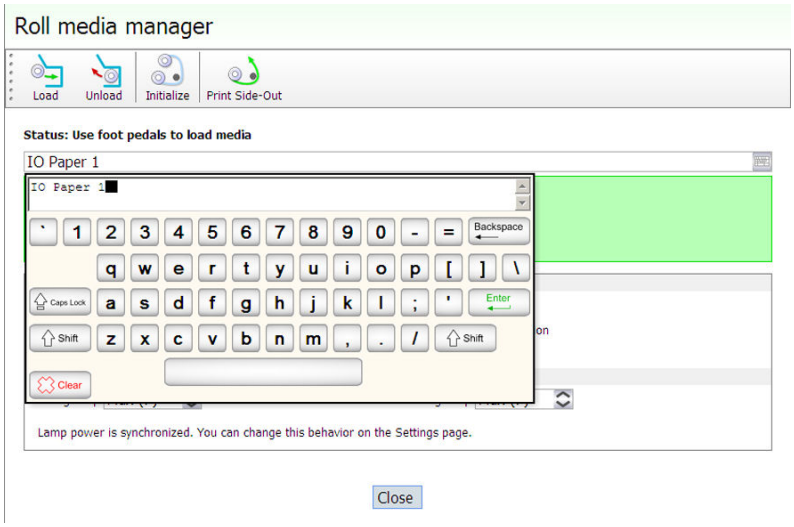
Einführung

Zur Anzeige der Druckersoftware verfügt der Drucker über ein LCD-Display. Die Benutzeroberfläche umfasst sechs Hauptmodule, die jeweils über eine Registerkarte unten auf dem Display angezeigt werden können. Klicken Sie zum Aufrufen des gewünschten Moduls mit der Maus auf die jeweilige Registerkarte. Wenn die Software nach dem Einschalten bzw. Zurücksetzen des Druckers vollständig geladen wurde, wird als Standardmodul die Druckauftragssteuerung angezeigt.

Die Anzeige dieses Moduls ist in Funktions- und Status-Bereiche unterteilt. In den Funktionsbereichen kann der Bedieners alle Eingaben zur Bedienung, Steuerung und Wartung des Druckers vornehmen. Die Statusbereiche melden die Druckerstatus.

Bildschirmtastatur und Nummernblock
Zur Navigation in der menügeführten Benutzeroberfläche steht eine Maus zur Verfügung. Bei Abläufen, die eine Bedienereingabe erfordern, klickt der Bediener mit der Maus auf entweder Ziffern auf einem virtuellen Nummernblock oder auf alphanumerische Zeichen auf einer virtuellen Tastatur. Diese virtuellen Eingabeelemente werden auf dem LCD-Display angezeigt, wenn Daten eingegeben werden müssen.

Abbildung



[51] Virtuelle Tastatur

Registerkarten für Module der Benutzeroberfläche

[52] Registerkarten der Benutzeroberfläche

Module der Benutzeroberfläche

Komponente	Funktion
Druckauftragssteuerung (Registerkarte "Drucken")	Über dieses Modul werden alle Einstellungen für Druckaufträge verwaltet. Es überwacht auch bestimmte Druckerfunktionen und bietet Zugriff auf die Steuerungsfunktionen für Ausdrucke auf Rollenmaterialien (falls das zugehörige Gerät installiert ist).
Druckerzähler (Registerkarte "Zähler")	Dieses Modul bietet Informationen über die Menge an verbrauchter Tinte, die Menge des bedruckten Materials und die Anzahl der gestarteten Druckaufträge. Es enthält außerdem Zähler für die Lebensdauer der UV-Birnen.
Druckereinstellungen (Registerkarte "Einstellungen")	Dieses Modul enthält Informationen und Einstellungsmöglichkeiten zu verschiedenen Aspekten des Druckers: Datum und Zeit, Netzwerkverbindungen, Benutzerschnittstelle sowie Einstellungen für Drucker und Material auf Rolle (falls diese Option installiert ist).
Service und Diagnose	Dieser Bereich ist ausschließlich geschultem Kundendienstpersonal vorbehalten.

Komponente	Funktion
Tools und Dienstprogramme (Registerkarte "Tools und Dienstprogramme")	Dieses Modul bietet Zugriff auf folgende Bereiche: Herunterfahren, Job Manager, Sonderdrucke, Düsenspülung, Ausrichtung des Tintenabscheiders und Systemprotokolldateien. Mit **Herunterfahren** wird die Druckersoftware als Vorbereitung zum Ausschalten des Druckers ordnungsgemäß beendet. Über den **Job Manager** kann der Speicher in einem Arbeitsgang von Druckaufträgen bereinigt werden (z.B. alle Aufträge auswählen und dann löschen). Über **Sonderdrucke** können diverse Einstellungen für spezielle Druckaufträge, Linealdrucke direkt auf den Tisch, Referenzausdrucke zur Qualitätskontrolle und Düsentestausdrucke vorgenommen werden. Über **Düsenspülung** wird die Tintenleitung der ausgewählten Farbe entleert. **Ausrichtung des Tintenabscheiders** dient bei der Verwendung von weißer Tinte oder IJC256-Tinte zum exakten Positionieren des Druckwagens über dem Tintenabscheider. Der Bereich **Systemprotokolle** ermöglicht es dem Bediener, Protokolldateien für Wartungsdiagnosen und zur Fehlerbehebung zu erstellen.
Software-Aktualisierung (Registerkarte "Aktualisierung")	Hier kann der Drucker auf die neueste Software- und Firmwareversion aktualisiert werden.

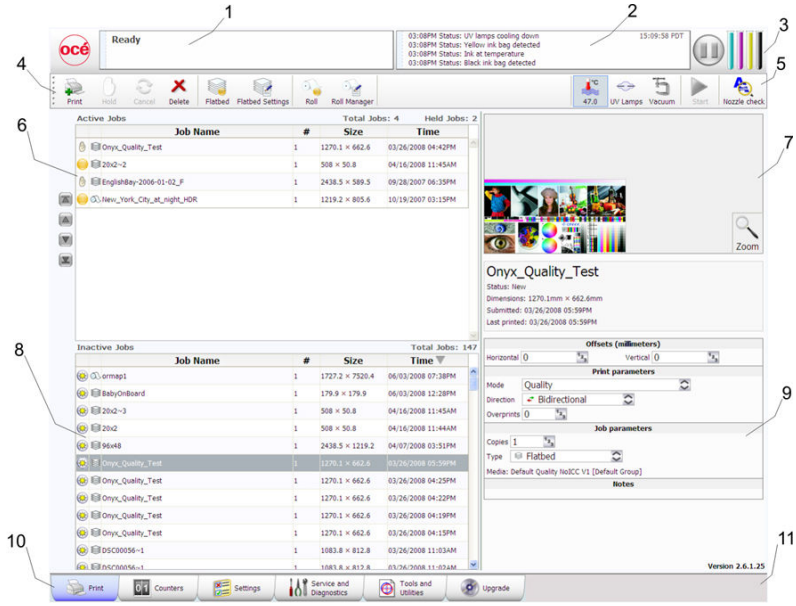
Modul zur Druckauftragssteuerung

Einführung

Das Auftragssteuerungsmodul (Print Job Control) wird standardmäßig als erstes Modul angezeigt, wenn die Druckersoftware geladen wird. Über dieses Modul steuern Sie alle Aspekte des Umgangs mit Druckaufträgen und überwachen auch bestimmte Druckerfunktionen. In der Tabelle "Auftragssteuerungsfelder" finden Sie die Nummernbezeichnungen, und weiter hinten in diesem Abschnitt werden die einzelnen Bereiche näher beschrieben.

Das Display ist unterteilt in Funktions- und Status-Bereiche. Die Funktionsbereiche unterstützen alle Eingaben des Bedieners zur Steuerung und Wartung des Druckers. Die Statusbereiche melden Bild- und Druckerstatus.

Abbildung



[53] Auftragssteuerung

Komponenten des Auftragssteuerungsmoduls

Auftragssteuerungsfelder

Komponente	Funktion
1) Auftrags- und Druckerstatus	Zeigt den Status und den Fortschritt eines Druckauftrags an.

Komponente	Funktion
2) Druckerstatus-feld	Zeigt die vier letzten Zeilen der Protokolldatei an. Für weitere Informationen zum Protokoll klicken Sie auf diesen Bereich.
3) Anhalten/Fort-setzen und der Tintensystemstatus	Rechts daneben befindet sich der Pause/Fortsetzen-Taster (Pause/Resume) und das Symbol für den Tintensystemstatus. Klicken Sie auf dieses Symbol, um einen Bericht zum Tintenstatus zu erhalten.
4) Befehlsleiste links	Zeigt die Symbole für Aktionen in Verbindung mit den Druckaufträgen und der Druckersteuerung an.
5) Befehlsleiste rechts	Zeigt Symbole an für Tintentemperatur, Lampensteuerung, das Starten von Druckaufträgen und den Düsentest.
6) Liste der aktiven Druckaufträge	Zeigt die Liste aller aktiven Druckaufträge an.
7. Auftragspositio-nierungs-Vorschau	Zeigt den ausgewählten Druckauftrag mit einer Vorschau an, die die Positionierung dieses Auftrags auf dem Drucker darstellt.
8) Inaktive Druck-aufträge	Zeigt die Liste aller inaktiven Druckaufträge an.
9) Auftragsinfo- und Parameterfeld.	Zeigt alle Parameter des aktuell gewählten Druckauftrags an und ermöglicht eine Änderung der Parameter dieses Druckauf-trags.
10) Registerkarten der Schnittstelle	Mithilfe dieser Registerkarten können Sie zwischen den verschie-denen Modulen der Drucker-Benutzerschnittstelle wechseln.
11. Software-Versi-onsnummer und Fortschritt des Druckbild-Uploads	Zeigt die derzeit installierte Version der Druckersoftware an. Das Fortschrittsfeld zum Druck-Upload zeigt den Namen des Druckauftrags an, der gerade in den Drucker geladen wird. Dieses Feld wird nicht immer angezeigt, sondern nur, wenn ein Druckauftrag in den Drucker geladen wird. Es befindet sich unter der Software-Versionsnummer, wenn es aktiviert ist.

Erläuterung der Komponenten zur Auftragssteuerung

1) Auftrags- und Druckerstatusfeld

Das Auftragsstatusfeld befindet sich oben links am Bildschirm. Es zeigt Informationen zum aktuellen Status des Druckers oder der Auftragsaktivitäten.

- Status des Druckers
- Name des Druckauftrags, der gerade gedruckt wird
- Gesamtzahl der Kopien, Anzahl der gedruckten Kopien und Fortschritt

- Fortschritt bei Überdrucken und Anzahl der Überdrucke (wenn mehrere notwendig sind)

Alle eingehenden Aufträge werden direkt in die Auftragsliste oder in die Auftragswarteschlange aufgenommen.
Wenn Sie einen Druckauftrag in der Liste auswählen, wird dieser markiert und das Auftragsinfofeld aktualisiert.
Dieses Feld enthält Informationen zu Versatz, gewählter Druckqualität, Anzahl der Kopien und Überdrucke und Name des verwendeten ProductionHouse-Profils. Außerdem wird das zu druckende Bild hier angezeigt.
Die Druckaufträge können in der Liste nach oben und unten verschoben werden, und sie können gedruckt, angehalten oder abgebrochen werden.

2) Feld für Drucker- bzw. Protokollmeldungen

Das Druckerstatusfeld befindet sich oben rechts am Bildschirm. Es zeigt die vier letzten Zeilen des Druckerprotokolls, das Meldungen zu Druckerfehlern, Warnungen und Informationsmeldungen enthält. Wenn Sie weitere Protokollinformationen sehen möchten, klicken Sie auf das Feld. Dann wird ein neues Fenster geöffnet, in dem Sie durch das Protokoll blättern können.

3) Pause und Tintenstatus

Schaltfläche für Pause/Druck fortsetzen. Diese Schaltfläche dient dazu, einen Druckauftrag anzuhalten oder fortzusetzen. Sie ist nur beim Drucken eines Auftrags aktiv.

Hinweis:
Wenn Sie den Druckvorgang mit der Schaltfläche für Pause/Druck fortsetzen unterbrechen, härtet die Tinte auf dem Druck ungleichmäßig aus, wodurch Artefakte auftreten können. Verwenden Sie diese Schaltfläche daher nur, wenn es bei dem betreffenden Druckauftrag gar nicht anders geht.

Status des Tintensystems. Klicken Sie auf das Symbol, um ein Statusdialogfeld zu öffnen, das Informationen zur Tinte anzeigt. Für jede Tintenfarbe werden angezeigt: Verfallsdatum, Tintentyp-Code, Tintenbeutelstatus, Füllstatus (ob Tinte in den Tintenbehälter gepumpt wird) und Informationen darüber, ob der Tintenbehälter voll ist. Im Dialogfeld wird darüber hinaus die aktuelle Druckkopftemperatur, der Meniskusvakuumpegel und der Entleerungsdruck angezeigt.

4 & 5) Befehlssymbolleiste
Die Druckersymbolleiste enthält Symbole zur Interaktion mit dem Drucker. In der nachfolgenden Tabelle sind die betreffenden Befehle in der gleichen Reihenfolge wie die entsprechenden Symbole auf der Befehlssymbolleiste aufgeführt. Bitte beachten Sie, dass einige der Schaltflächen einen aktiven und einen nicht aktiven Zustand aufweisen können.

Diese Zustände werden durch unterschiedliche Symbole auf den Schaltflächen veranschaulicht.

[54] Befehlssymbolleiste

Auftrag drucken	Mit diesem Befehl können situationsabhängig die folgenden Aktionen durchgeführt werden: ■ Aktiviert einen ausgewählten inaktiven Auftrag durch Verschieben in die Liste der aktiven Aufträge. ■ Setzt das Drucken eines angehaltenen Auftrags fort. ■ Setzt das Drucken eines Auftrags fort, bei dem zuvor ein Fehler aufgetreten war.
Auftrag anhalten	Mit diesem Befehl können situationsabhängig die folgenden Aktionen durchgeführt werden: ■ Hält einen aktiven Auftrag an. ■ Wartet, bis der Drucker das Drucken der aktuellen Kopie beendet hat, und hält den Auftrag dann an.
Auftrag abbrechen	Mit diesem Befehl können situationsabhängig die folgenden Aktionen durchgeführt werden: ■ Deaktiviert einen ausgewählten aktiven Auftrag durch Verschieben in die Liste der inaktiven Aufträge. Beachten Sie, dass Sonderdrucke nicht in die Liste der inaktiven Aufträge verschoben werden können. ■ Bricht den aktiven Druckauftrag ab und verschiebt ihn in die Liste der inaktiven Aufträge. Beachten Sie, dass nach dem ersten Klick auf diese Schaltfläche der Druck zwar abgebrochen wird, der Druckwagen aber noch mehrfach hin- und herfährt, damit die Tinte ordnungsgemäß aushärtet. Wenn Sie ein zweites Mal auf diese Schaltfläche klicken, wird der Druckauftrag sofort abgebrochen, und eine Warnmeldung weist Sie darauf hin, dass die Tinte noch nicht ausgehärtet ist.
Auftrag löschen	Löscht einen Auftrag aus dem Drucker. Ein Auftrag, der gerade gedruckt wird, kann jedoch nicht gelöscht werden.
Flachbett	Befehl zum Aktivieren bzw. Deaktivieren von Flachbettaufträgen – erlaubt dem Drucker die Verarbeitung von Flachbettaufträgen. Dieser Befehl muss gewählt werden, um dem Drucker nach dem Starten oder dem fehlerbedingten Zurücksetzen das Drucken von Flachbettaufträgen zu ermöglichen.

Flachbett-Einstellungen	Wenn eine Bestätigung erforderlich ist, wird automatisch ein Dialogfeld angezeigt. Wenn Sie das Fenster schließen, bevor Sie Ihre Einstellungen bestätigt haben, können Sie es durch Klicken auf dieses Symbol erneut öffnen. **Materialparameter** Tragen Sie hier die Materialstärke ein, oder bestätigen Sie diese. Der Drucker passt die Höhe des Druckwagens automatisch an die Materialstärke und somit auch den Druckabstand an. Die Materialstärke muss nur bei der ersten Kopie eines Druckauftrags oder bei einer Änderung während des Druckvorgangs bestätigt werden. Wird der Wert der Materialstärke während des Druckvorgangs geändert, muss er vor der nächsten Kopie bestätigt werden. Falls Sie eine Materialunterlage verwenden (*'Unterlageplatte zur Reduzierung von Artifakten'* auf Seite 122), klicken Sie auf dieses Kontrollkästchen, um die Stärke der Unterlage zur gesamten Materialstärke hinzuzufügen. Wenn die Unterlage nicht die angezeigte Stärke aufweist, ändern Sie den Wert im Bereich "Drucker" im Einstellungsmodul. **Steuerung der Lampenleistung** Erlaubt dem Bediener, die Leistung der beiden UV-Lampen unabhängig voneinander zu steuern. Um die Lebensdauer der Lampe zu verlängern, verwenden Sie die niedrigste Einstellung, mit der eine ausreichende Härtung des jeweiligen Materials erreicht werden kann. Die Vorder- und Hinterkante sind relativ zur Laufrichtung des Druckwagens definiert. Wenn diese Einstellung aktiviert ist, wird bei einer Änderung der Leistung der vorderen UV-Lampe die Leistung der hinteren UV-Lampe automatisch angeglichen. Sie können aber trotzdem die Leistung der hinteren UV-Lampe individuell einstellen. Sie können diese Einstellung im Bereich "Benutzeroberfläche" des Einstellungsmoduls aktivieren bzw. deaktivieren.

Rolle aktivieren	Klicken Sie auf das Rollensymbol, um die Warteschlange für das Zusatzgerät für Material auf Rolle zu aktivieren bzw. zu deaktivieren. Diese Funktion ermöglicht es Ihnen, die Materialparameter zu prüfen, bevor der Auftrag tatsächlich gedruckt wird. Druckaufträge für Material auf Rolle werden erst ausgeführt, wenn Sie auf dieses Symbol geklickt haben. *Hinweis:* Wenn das Rollenmodul (siehe 'Manager für Material auf Rolle') initialisiert ist, erfordert das Starten von Druckaufträgen für Material auf Rolle keinen expliziten Benutzereingriff. Nach dem Klicken auf dieses Symbol werden Druckaufträge mit Material auf Rolle (sofern sie nicht im Status "Angehalten" sind) automatisch gestartet, nachdem der Drucker den Auftrag empfangen hat.
Manager für Material auf Rolle	Der Manager für Material auf Rolle erlaubt es dem Bediener, Material einzulegen oder zu entnehmen und das Rollenmodul zu initialisieren, so dass das Material auf der Rolle gespannt wird und der Auftrag druckbereit ist.
Steuerung der Tintentemperatur	Diese Schaltfläche steuert die Tintenheizung und zeigt die Tintentemperatur an. Der Status der Schaltfläche entspricht dem Zustand der Tintenheizung. Die Heizung schaltet sich ab, wenn sie zwei Stunden nicht mehr in Betrieb war (die Dauer kann vom Kundendiensttechniker auf bis zu 4 Stunden eingestellt werden). Wenn sich die Tintenheizung bei Erreichen des eingestellten Zeitintervalls abschaltet, wird die Schaltfläche deaktiviert. Die Druckköpfe müssen ihre Betriebstemperatur (47 °C) erreicht haben, bevor ein Druckauftrag gestartet werden kann. *Hinweis:* Wenn diese Schaltfläche blinkt, ist ein Fehler aufgetreten. Klicken Sie auf die Schaltfläche "Tintenstatus", um das Tintensystem zu überprüfen.

Schaltfläche für die Steuerung der UV-Härtungslampen	Diese Schaltfläche steuert die UV-Härtungslampen. Der Status der Schaltfläche entspricht dem Zustand der Lampen. Die UV-Lampen schalten sich nach 15 Minuten ohne Aktivität ab (die Dauer kann vom Kundendiensttechniker eingestellt werden). Das Ausschalten der Lampen bei Erreichen des eingestellten Zeitintervalls deaktiviert auch die Schaltfläche. Sind die Lampen bei Beginn des Druckvorgangs ausgeschaltet, so werden sie automatisch eingeschaltet, und die Schaltfläche gibt ihren Status an.
Schaltfläche für das Tischvakuum	Diese Schaltfläche steuert das Tischvakuum und hat die gleiche Funktion wie der Tischvakuum-Fußschalter. Die Schaltfläche entspricht dem tatsächlichen Zustand des Tischvakuums. Das Tischvakuum wird durch eine automatische Zeitsteuerung abgeschaltet. Die genaue Zeit wird im Einstellungsmodul im Bereich "Drucker" angegeben. *Hinweis:* Wenn das Vakuum abgeschaltet wurde, kann es erst nach ca. 5 Sekunden wieder eingeschaltet werden.
Schaltfläche "Start"	Mit dieser Schaltfläche wird ein Flachbett-Druckauftrag gestartet (sie hat die gleiche Funktion wie die Druckstarttaste am Tisch).
Düsentest	Mit dieser Schaltfläche können Sie zur Liste der aktiven Aufträge einen weiteren Auftrag hinzufügen, der ein Düsentestmuster ausdruckt. Mithilfe des Düsentest-Ausdrucks werden Düsenaussetzer erkannt, die Streifenbildung und sonstige Probleme bei der Druckqualität verursachen können. *Hinweis:* Wie Sie mithilfe des Düsentests Düsenaussetzer beheben können, ist im Abschnitt "Druckkopfwartung" des Kapitels "Druckerwartung" erläutert.

6) Liste der aktiven Druckaufträge

Die Liste der aktiven Aufträge besteht aus einer Tabelle. Oberhalb davon befindet sich eine Übersicht mit Angaben zur Auftragsanzahl, links davon befinden sich die Schaltflächen für die Steuerung der Auftragsreihenfolge. Die Übersicht mit Angaben zur Auftragsanzahl zeigt die Gesamtzahl der aktiven Aufträge und der angehaltenen Aufträge an. Mithilfe der Schaltflächen zur Steuerung der Auftragsreihenfolge lässt sich die Reihenfolge der in der Warteschlange befindlichen Druckaufträge ändern. Für die Liste der aktiven Aufträge gilt Folgendes:

- Alle eingehenden Aufträge, die über den ONYX ProductionHouse-Workflow ausgegeben werden, werden direkt in die Liste der aktiven Aufträge aufgenommen.
- Nach Abschluss eines Druckauftrags wird dieser automatisch von der Liste der aktiven Aufträge in die Liste der inaktiven Aufträge verschoben.
- Der Bediener kann mit der Maus durch Ziehen und Ablegen Aufträge (mit Ausnahme desjenigen, der gerade zum Drucken vorbereitet wird) zwischen der Liste der aktiven und der inaktiven Aufträge verschieben.
- Alle Aufträge werden lokal auf der Festplatte des Druckers gespeichert.
- Wenn Sie einen Druckauftrag auswählen, wird er markiert und das Auftragsinfofeld aktualisiert.
- Durch Klicken auf die Schaltflächen links neben der Liste der aktiven Aufträge können Sie die Aufträge in dieser Liste nach oben oder unten verschieben. Die Aufträge können gedruckt, angehalten, abgebrochen oder gelöscht werden. Aufträge aus der Liste der aktiven Aufträge, die abgebrochen wurden, werden in die Liste der inaktiven Aufträge verschoben.
- Gelöschte Aufträge werden von der Festplatte entfernt und sind nicht mehr verfügbar (mit der Ausnahme von Sonderdrucken, die nicht gelöscht werden können).
- Der im Druck befindliche Auftrag kann angehalten oder abgebrochen werden. Ein abgebrochener Auftrag wird von der Liste der aktiven Druckaufträge in die Liste der inaktiven Druckaufträge verschoben.
- Die Übersicht mit Angaben zur Auftragsanzahl zeigt die Gesamtzahl der aktiven und inaktiven Aufträge und der angehaltenen aktiven Aufträge an.

7) Auftragspositionierungsvorschau
Die Positionierungsvorschau zeigt die Position des Ausdrucks und eine proportionale Darstellung des Bildes im Verhältnis zum Tisch. Über die Zoom-Schaltfläche rechts unten wird ein Popup-Vorschaufenster geöffnet. Sollte kein Vorschaubild vorhanden sein, wird stattdessen ein annähernd gleich großes weißes Quadrat als Platzhalter verwendet, und die Zoom-Schaltfläche wird nicht angezeigt.

Das Vorschaubild kann durch Ziehen im Fenster positioniert werden. Hierdurch werden die Felder mit den Angaben für den Versatz automatisch aktualisiert.

Wenn ein Bild für die tatsächliche Fläche des Tisches zu groß ist, wird der betreffende Bereich in der Tischvorschau rot gekennzeichnet.

Wenn ein Bild für den Überstandsbereich zu groß ist, wird der betreffende Bereich in der Tischvorschau gelb gekennzeichnet.

Bei Druckaufträgen für Material auf Rolle wird nur der mittlere Teil des Bildes angezeigt, falls dieses nicht in das Fenster passt. Diese Druckaufträge können nicht durch Ziehen im Fenster verschoben werden.

8) Liste der inaktiven Druckaufträge

Die Liste der inaktiven Aufträge besteht aus einer Tabelle und einer oberhalb davon angezeigten Übersicht mit Angaben zur Auftragsanzahl. Die Übersicht mit Angaben zur Auftragsanzahl zeigt die Gesamtzahl der inaktiven Aufträge an. Die Liste lässt sich durch Klicken auf die entsprechende Spaltenüberschrift sortieren. Die Symbole in der ersten Spalte zeigen die Auftragsart und den Status an und können zum Sortieren der Liste verwendet werden. Die Spalte "Größe" dient zum Sortieren nach dem Bildformat. Die Spalte "Datum" dient zum Sortieren nach einem zusammengesetzten Wert aus Datum und Uhrzeit. Für die Liste der inaktiven Aufträge gilt Folgendes:

- Der Bediener kann mit der Maus durch Ziehen und Ablegen Aufträge zwischen der Liste der aktiven und der inaktiven Aufträge verschieben.
- Aus der Liste der inaktiven Aufträge gelöschte Aufträge werden auch von der Festplatte gelöscht.
- Der Bediener kann festlegen, dass der Status eines Auftrags beim Verschieben in diese Warteschlange automatisch auf "Angehalten" gesetzt wird. Dies kann für Flachbett-Aufträge und Aufträge mit Material auf Rolle getrennt festgelegt werden.

9) Auftragsinfo- und Parameterfeld

Das Auftragsinfofeld zeigt ausschließlich relevante Parameter des aktuellen Druckauftrags an. So wird beispielsweise das Feld für Überdrucke bei Aufträgen für Material auf Rolle nicht angezeigt. Manche Parameter können geändert werden.

Versatz	Die Parameter für den vertikalen und horizontalen Versatz können mit dem Mausrad geändert werden, wenn sich der Mauszeiger über dem betreffenden Feld befindet. Das Drehen des Mausrads nach oben bzw. unten erhöht bzw. verringert den Versatz um jeweils eine Einheit pro Schritt. Das Drehen des Rades bei gedrückter rechter Maustaste erhöht oder verringert den Wert um jeweils 10 Einheiten pro Schritt. Alternativ können Sie Parameterwerte auch ändern, indem Sie auf das betreffende Feld klicken. Hierdurch wird eine Bildschirmtastatur eingeblendet, in der Sie auf die gewünschten Werte klicken können. Sie können das Bild kann auch in der Vorschau auf die gewünschte Position ziehen.

Druckparameter	Zeigt Informationen zum aktuell ausgewählten Druckauftrag an: ■ **Modus** - Druckqualitätsmodus: Wählen Sie in ProductionHouse den Modus "Produktion", "Qualität" oder "Kunstdruck" aus. Wenn der Modus "Qualität" eingestellt ist, verfügt dieses Feld über ein Listenfeld, in dem "Qualitätsdruck (matt)" oder "Qualitätsdruck (hohe Dichte)" ausgewählt werden kann (oder auch "Qualität – Layer", wenn das Zusatzgerät für weiße Tinte installiert ist). **Qualität (matt)** verleiht dem gesamten Bild eine matte Oberfläche. Dies ist bei manchen Materialien wie Fome-Core, GatorPlast oder Styrol erforderlich, da Hochglanzbilder bei diesen Materialien am Ende jedes Bildstreifens oft eine matte Linie aufweisen. Qualität (matt) löst dieses Problem. (Hinweis: Dieser Modus steht bei Druckern der Serie 5xx nicht zur Verfügung). **Qualität (hohe Dichte)** bietet eine höhere Dichte für hintergrundbeleuchtetes Material. Dies ist sehr nützlich, wenn Sie mit Material auf Rolle drucken, da Überdrucken nur bei Flachbett-Druckaufträgen möglich ist. Bei Flachbett-Material, das sich durch die Wärme der Lampen wellen oder geringfügig verschieben kann, werden diese Effekte durch den Modus mit hoher Dichte reduziert, da es dann nur in einem Durchgang bedruckt wird. ■ **Richtung** – Drucken in beide Richtungen und nur vorwärts oder nur rückwärts ■ **Überdrucke** – Wenn der Zähler für "Überdrucke" auf einen Wert >0 gesetzt wird, druckt der Drucker das Bild ein zweites Mal auf dasselbe Material. ■ **Kopien** – Erhöhen oder verringern Sie die gewünschte Anzahl mit der Maus. ■ **Typ** – Druckmethode – Flachbett oder Rolle. ■ **Material** – Material, das in ProductionHouse ausgewählt wurde. ■ **Hinweise** – Wird nur angezeigt, wenn es zum betreffenden Auftrag einen Hinweis gibt. Hinweise werden in ONYX ProductionHouse eingegeben.

10) Registerkarten der Module der Benutzeroberfläche

Mithilfe dieser Registerkarten können Sie zwischen den verschiedenen Funktionsmodulen des Druckers wechseln. Klicken Sie auf eine Registerkarte, um für das jeweilige Modul die zugehörige Bildschirmanzeige aufzurufen.

11) Software-Versionsnummer und Fortschritt des Druckbild-Uploads
Zeigt die Version der aktuell installierten Druckersoftware an.

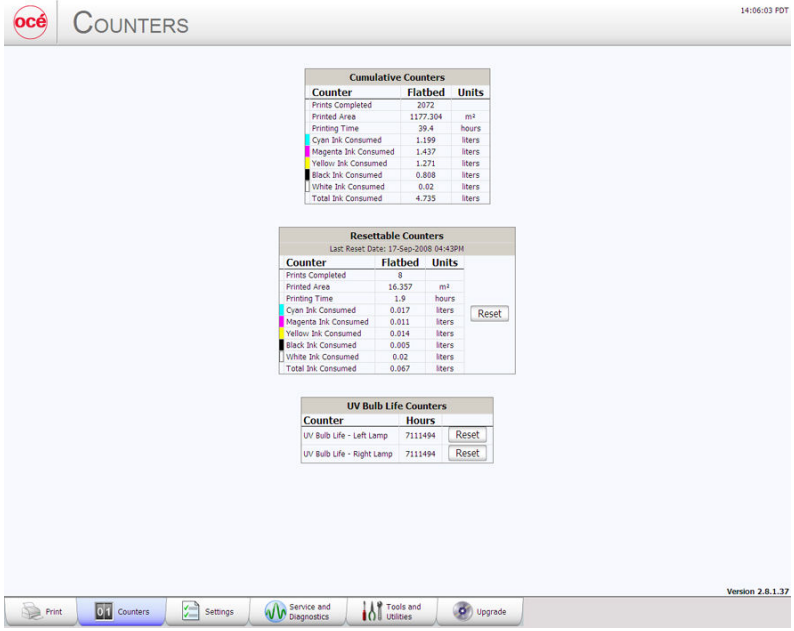
Die Fortschrittsanzeige für das Hochladen des Bilds zeigt den Namen des Druckauftrags an, der gerade in den Drucker geladen wird. Diese Anzeige ist nur vorhanden, während ein Druckbild vom ProductionHouse-Computer hochgeladen wird.

Modul "Zähler"

Einführung

Das Modul "Zähler" zeigt Zähler an, die für den Bediener interessant sind. Es zeigt Zähler für jede Tintenfarbe und die insgesamt verbrauchte Tinte an. Außerdem wird die Zahl der Stunden angezeigt, die eine UV-Lampe verwendet wurde, seit sie eingesetzt wurde. Manche der Zähler können zurückgesetzt werden.

Abbildung



[55] Zählermodul-Bildschirm

Tabelle der Komponenten und Funktionen

Beschreibung der Zähler

Komponente	Funktion
Nicht-zurück-setzbare Zähler	Diese Zähler zeigen für die gesamte Lebensdauer des Druckers die bisher verbrauchte Tinte beziehungsweise die bedruckte Fläche an.

Komponente	Funktion
Zurücksetzbare Zähler	Diese Zähler zeigen die bisher verbrauchte Tinte beziehungsweise die bedruckte Fläche an, seit sie das letzte Mal zurückgesetzt wurden. Falls verfügbar, werden Zeit und Datum seit dem letzten Zurücksetzen angezeigt.
Lebensdauer UV-Birne	Zeigt die Dauer der Lampenverwendung seit dem letzten Zurücksetzen an. Setzen Sie den Zähler immer zurück, wenn Sie eine Birne wechseln.

Modul "Einstellungen"

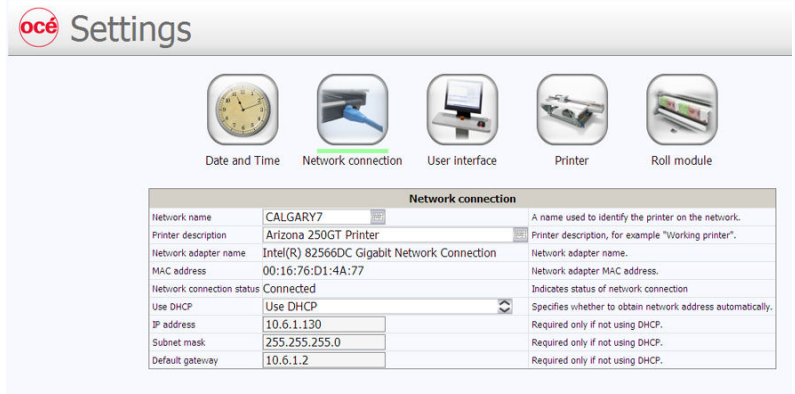
Einführung

Das Modul "Einstellungen" ermöglicht es, die Einstellungen der folgenden Elemente anzuzeigen bzw. zu ändern: Datum und Zeit, Netzwerkverbindungen, Benutzerschnittstelle, Drucker und, falls vorhanden, Material auf Rolle.

Einstellungen für Datum und Uhrzeit

[56] Datum und Uhrzeit

- Datum – Kann nur angezeigt, aber nicht geändert werden.
- Uhrzeit – Bei Bedarf kann die Uhrzeit geändert werden.
- Bei Bedarf Einstellung von Sommer-/Winterzeit
- Zeitzone – Auswahl der Zeitzone für den Standort des Druckers



[57] Netzwerkverbindungen

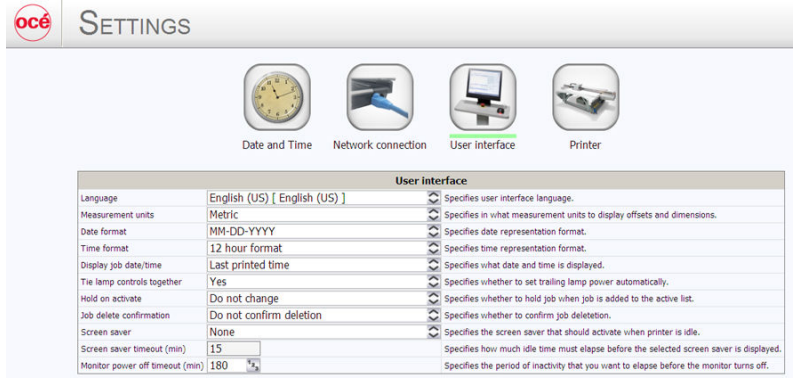
Einstellungen für Netzwerkverbindungen

Hinweis:
Normalerweise wird DHCP verwendet, um Netzwerkeinstellungen automatisch abzurufen. Wenn "DHCP verwenden" gewählt ist, werden Sie außer dem Netzwerknamen des Druckers vermutlich sonst nichts ändern wollen. Die Einstellungen werden angezeigt, um bei möglichen Problemen der Netzwerkverbindung eine Fehlersuche zu ermöglichen. Änderungen sind beispielsweise erforderlich, wenn die Netzwerkeinstellungen in Ihrem Netzwerk nicht automatisch mit DHCP abgerufen werden können. In einem solchen Fall müssen die Netzwerkeinstellungen manuell eingegeben werden. Wenn Sie nicht wissen, wie Sie hierzu vorgehen müssen, ziehen Sie einen Netzwerkberater hinzu, um zu entscheiden, welche Einstellungen für Ihr Netzwerk erforderlich sind (stattdessen können Sie auch einen DHCP-Router für Ihr Netzwerk erwerben, der Ihnen die Netzwerkeinstellungen automatisch liefert).

- Name des Netzwerks
- Beschreibung des Druckers
- Adresse des Netzwerkadapters
- MAC-Adresse
- Netzwerkstatus
- DHCP verwenden
- IP-Adresse
- Subnetzmaske
- Standard-Gateway

Hinweis:
Netzwerknamen für Drucker dürfen nicht nur aus Zahlen bestehen, sondern müssen auch Buchstaben enthalten.
Wenn Sie den Druckernamen geändert haben, muss der Drucker neu gestartet werden, damit die Änderung wirksam wird.
Bei Auswahl einer Einstellung, die den Neustart des Druckers erfordert, wird ein entsprechender Hinweis angezeigt.

Einstellungen der Benutzeroberfläche


SETTINGS
Date and Time
Network connection
User interface
Printer
User interface
Language
English (US) [English (US)]
Specifies user interface language.
Measurement units
Metric
Specifies in what measurement units to display offsets and dimensions.
Date format
MM-DD-YYYY
Specifies date representation format.
Time format
12 hour format
Specifies time representation format.
Display job date/time
Last printed time
Specifies what date and time is displayed.
Tie lamp controls together
Yes
Specifies whether to set trailing lamp power automatically.
Hold on activate
Do not change
Specifies whether to hold job when job is added to the active list.
Job delete confirmation
Do not confirm deletion
Specifies whether to confirm job deletetion.
Screen saver
None
Specifies the screen saver that should activate when printer is idle.
Screen saver timeout (min)
15
Specifies how much idle time must elapse before the selected screen saver is displayed.
Monitor power off timeout (min)
180
Specifies the period of inactivity that you want to elapse before the monitor turns off.

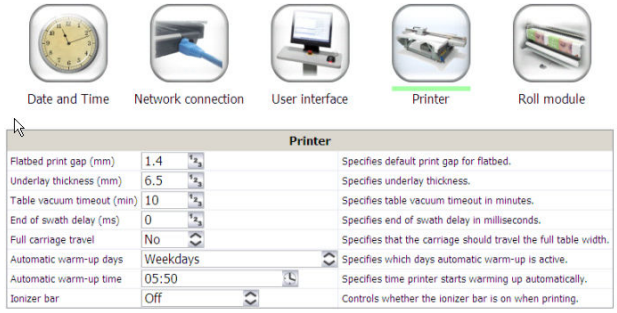
[58] Einstellungen der Benutzeroberfläche

Verfügbare Einstellungen

In der Benutzeroberfläche können Sie die folgenden Parameter ändern:

- Sprache
- Maßeinheiten
- Datumsformat
- Uhrzeitformat
- Auftragsdatum/-uhrzeit anzeigen
- Lampensteuerungen aneinanderbinden
- Beim Aktivieren anhalten
- Löschen von Aufträgen bestätigen
- Bildschirmschoner
- Timeout für Bildschirmschoner
- Timeout für Bildschirmabschaltung

Druckereinstellungen

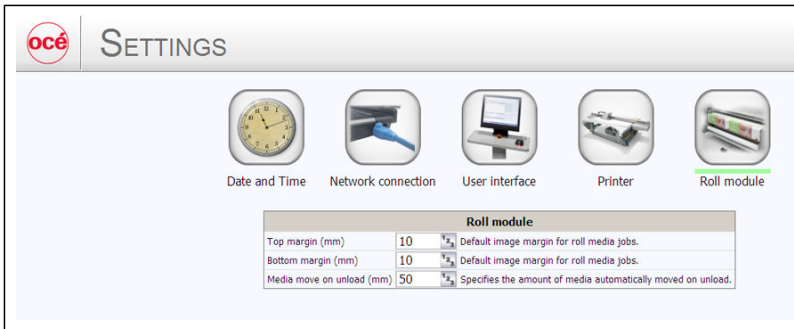

Date and Time
Network connection
User interface
Printer
Roll module
Printer
Flatbed print gap (mm) 1.4 Specifies default print gap for flatbed.
Underlay thickness (mm) 6.5 Specifies underlay thickness.
Table vacuum timeout (min) 10 Specifies table vacuum timeout in minutes.
End of swath delay (ms) 0 Specifies end of swath delay in milliseconds.
Full carriage travel No Specifies that the carriage should travel the full table width.
Automatic warm-up days Weekdays Specifies which days automatic warm-up is active.
Automatic warm-up time 05:50 Specifies time printer starts warming up automatically.
Ionizer bar Off Controls whether the ionizer bar is on when printing.

[59] Druckereinstellungen

Ermöglicht die folgenden Einstellungen:

- Flachbett-Druckabstand
- Unterlagendicke
- Zeitüberschreitung für Tischvakuum
- Ende der Bahnverzögerung
- Voller Druckschlittenweg
- Tag für automatische Aufwärmung
- Uhrzeit für automatische Aufwärmung
- Ionisatorleiste (vermeidet statische Aufladung - Ein oder Aus)

Rollenmodul


SETTINGS
Date and Time
Network connection
User interface
Printer
Roll module
Roll module
Top margin (mm) 10 Default image margin for roll media jobs.
Bottom margin (mm) 10 Default image margin for roll media jobs.
Media move on unload (mm) 50 Specifies the amount of media automatically moved on unload.

[60] Einstellungen für Material auf Rolle

Oberer Rand
Legt den unbedruckten Bereich oberhalb des Bildes fest.

Unterer Rand
Legt den unbedruckten Bereich unterhalb des Bildes fest.

Verschiebung von Material beim Entladen
Bestimmt die Materialmenge in den gewählten Maßeinheiten, die beim Entladen automatisch verschoben wird.

Hinweis:
Dieses Einstellungssymbol wird nur angezeigt, falls das Zusatzgerät für Material auf Rolle installiert ist.

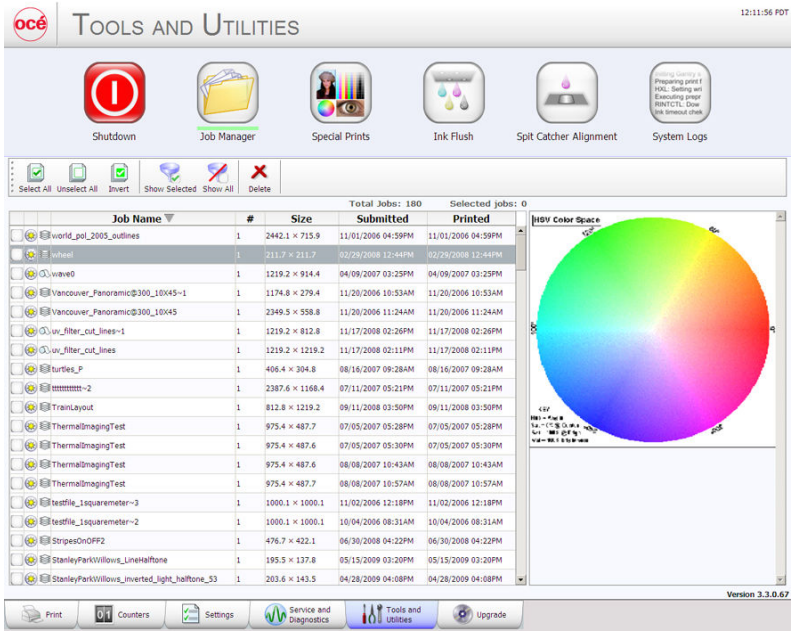
Modul "Tools und Dienstprogramme"

Einführung

Das Modul "Tools und Dienstprogramme" bietet Zugriff auf sechs Untermodule: Herunterfahren, Job Manager, Sonderdrucke, Düsenspülung, Ausrichtung des Tintenabscheiders und Systemprotokolle. Wenn Sie auf die Registerkarte "Tools und Dienstprogramme" klicken, wird das Untermodul "Sonderdrucke" immer zuerst angezeigt. Klicken Sie zum Aufrufen des gewünschten Untermoduls mit der Maus auf das jeweilige Symbol.

- Mit **Herunterfahren** können Sie die Druckersoftware als Vorbereitung zum Ausschalten des Druckers ordnungsgemäß beenden.
- Mit **Job Manager** können Sie Druckaufträge im Stapelbetrieb löschen.
- Über **Sonderdrucke** stehen Ihnen Druckaufträge für spezielle Zwecke, wie Referenzbilder, Anpassungen, Ausrichtung, usw. zur Verfügung. Einige davon können vom Bediener verwendet werden, andere sind nur für Kundendiensttechniker vorgesehen.
- Über **Düsenspülung** wird die Tintenleitung der ausgewählten Farbe entleert. Nutzen Sie diese Funktion, wenn Sie eine andere, von Océ genehmigte Tinte verwenden möchten und alle vorhandene Tinte entfernt werden muss.
- Mit **Ausrichtung des Tintenabscheiders** können Sie den Druckwagen über dem Tintenabscheider ausrichten, nachdem dieses Zusatzgerät eingebaut wurde.
- Der Bereich **Systemprotokolle** ermöglicht es dem Bediener, Protokolldateien für Wartungsdiagnosen und zur Fehlerbehebung zu erstellen.

Abbildung



[61] Job Manager

Herunterfahren

Klicken Sie auf das Symbol für Herunterfahren, wenn der Drucker von der Stromversorgung getrennt werden soll. Normalerweise sollte der Drucker ständig eingeschaltet bleiben, allerdings gibt es Ausnahmen, z.B. für bestimmte Wartungsarbeiten, oder wenn ein genereller Neustart des Druckers erforderlich ist.

Job Manager

Im Job Manager können Sie eine bestimmte Auswahl von Druckaufträgen anzeigen oder mehrere Druckaufträge gleichzeitig löschen. Im Modul zur Druckauftragssteuerung kann jeweils nur ein Druckauftrag bearbeitet werden. Im Job Manager können Sie über das Kontrollkästchen links neben jedem einzelnen Auftrag mehrere Druckaufträge gemeinsam auswählen. Wenn Sie die Auswahl abgeschlossen haben, können Sie diese Aufträge in einem Schritt löschen. Wenn Sie auf die Schaltfläche "Ausgewählte anzeigen" klicken, können Sie unter einer Reihe von Kriterien auswählen, nach denen die Druckaufträge angezeigt werden sollen.

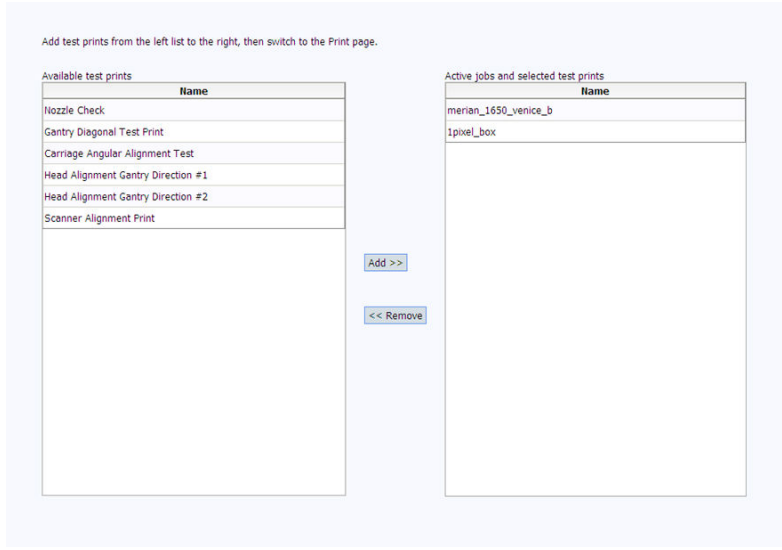
Sonderdrucke

Im Modul "Sonderdrucke" werden zwei Listen angezeigt. Die Liste links zeigt die verfügbaren Sonderdrucke an. Manche dieser Drucke dienen den Kundendiensttechnikern zur Justierung des Druckers und zur Fehlerbehebung. Einige sind auch für den Bediener interessant: der Referenzdruck, der Tisch-Linealdruck und der Düsentest-Ausdruck sowie der Ausdruck des Korrekturfaktors für Materialvorschub.

Für den Bediener interessante Spezialdrucke

- Der **Referenzausdruck** wird verwendet, um zu ermitteln, ob die Druckausgabe die gewünschten Qualitätsstandards einhält. Mit jedem Drucker wird ein werkseitig erstellter Referenzausdruck geliefert. Er dient als Referenz für Ausdrucke, die im Betrieb des Druckers erstellt werden.
- Die **Tischlineale** können direkt auf dem Tisch ausgedruckt werden, sodass Sie Materialien besser positionieren können. Diese Linealbilder werden entlang der horizontalen und der vertikalen Achse des Tisches gedruckt. Sie stehen in metrischen oder anglo-amerikanischen Maßeinheiten zur Verfügung.
- Mit dem **Düsentest** wird festgestellt, ob Düsen verstopft sind und die Druckqualität beeinträchtigen können. (Beachten Sie bitte, dass dieser Testdruck auch auf der Befehlssymbolleiste des Auftragssteuerungsmoduls vorhanden ist.)
- Der Ausdruck des **Korrekturfaktors für Materialvorschub** ist ausschließlich für Material auf Rolle vorgesehen. Dieser Ausdruck wird verwendet, um eine bestimmte Art der Streifenbildung zu korrigieren, die auf falschen Materialvorschub zurückzuführen ist. Weitere Informationen hierzu finden Sie unter "Ermitteln des Korrekturfaktors für Materialvorschub".

Die Liste rechts zeigt alle aktiven Aufträge, die sich aktuell in der Druckerwarteschlange befinden. Um einen Sonderdruck im Auftragssteuerungsmodul zu aktivieren, müssen Sie ihn von der linken in die rechte Liste verschieben. Wenn Sie einen Auftrag aus dieser Liste entfernen, wird er gleichzeitig aus der Liste der aktiven Aufträge entfernt und steht nicht zum Drucken zur Verfügung. Sonderdruckaufträge, die Sie aus der Liste der aktiven Druckaufträge entfernen, werden nicht in die Liste der inaktiven Druckaufträge verschoben, sondern gelöscht.



[62] Sonderdrucke

Laden eines Spezialdrucks

1) Klicken Sie auf einen Spezialdruck, um diesen im linken Fenster auszuwählen.
2. Klicken Sie auf die Schaltfläche "Hinzufügen", um ihn in der Druckerschlange auf der rechten Seite abzulegen.
Dieser Spezialdruck ist nun in der Liste der aktiven Aufträge des Auftragssteuerungsmoduls verfügbar.

Drucken eines Spezialdrucks

Wechseln Sie zum Auftragssteuerungsmodul, um den Spezialdruck nun tatsächlich ausdrucken zu lassen. Er erscheint in der Liste der aktiven Aufträge und wird gedruckt wie jeder andere Druckauftrag auch.

Hinweis:
Näheres zum Druck erfahren Sie in den Abschnitten, in denen die Spezialdrucke dokumentiert sind. Der Düsentest und der Referenzdruck werden z.B. auf E/A-Papier gedruckt, der Linealführungs-Ausdruck hingegen direkt auf den Tisch. Bitte beachten Sie, dass manche der Spezialdrucke ausschließlich für Servicetechniker bestimmt sind und sich nicht für die Verwendung durch den Druckerbediener eignen.

Düsenspülung

Eine Düsenspülung ist durchzuführen, wenn die Tinte im Drucker gewechselt werden soll und die neue Tinte mit der vorherigen Tinte nicht kompatibel ist. Hierzu ist ein spezieller Düsenspülsatz erforderlich, ohne den der Vorgang nicht durchgeführt werden kann. Wenn Sie einen neuen, nicht kompatiblen Tintenbeutel einsetzen, oder aus einem anderen Grund eine Düsenspülung erforderlich ist, erscheint in der Tintenstatusanzeige eine Meldung, die Sie auffordert, eine Düsenspülung durchzuführen.

Hinweis:
Wenden Sie sich an Ihre Océ-Vertretung, falls Sie weitere Informationen über den für den Spülvorgang erforderlichen Düsenspülsatz benötigen. Verwenden Sie nur von Océ für diesen Drucker zertifizierte Tinten.

Ausrichtung des Tintenabscheiders

Alle Drucker, bei denen das Zusatzgerät für weiße Tinte eingebaut ist bzw. die die neuen ICJ256-Tinten von Océ verwenden, benötigen einen Tintenabscheider. Der Tintenabscheider besteht aus einem Abdeckblech mit Schlitzen für das Fach der Wartungseinheit sowie einer Schaummatte, die unterhalb des Fachs befestigt ist. Bei weißer Tinte und allen IJC256-Tinten muss regelmäßig etwas Tinte abgeschieden werden, damit die Druckkopfdüsen frei von Partikeln bleiben. Eine Ausrichtung des Druckwagens am Tintenabscheider ist direkt nach dem Einbau des Tintenabscheiders oder nach jeder Änderung der Parkposition des Druckwagens erforderlich. Zweck dieses Ausrichtungsvorgangs ist es, den Druckwagen in seiner Parkposition so über dem Tintenabscheider zu positionieren, dass die abgeschiedene Tinte genau in die Schlitze fällt und von der darunter liegenden Schaummatte aufgesogen wird. Wenn Sie feststellen, dass sich auf der Oberfläche des Tintenabscheiders Tinte ansammelt, empfiehlt es sich, eine Ausrichtung vorzunehmen.

Hinweis:
Wenn die Schaummatte mit Tinte gesättigt ist, muss sie ausgetauscht werden. Ersatzschaummatten können Sie bei Ihrer lokalen Océ Vertretung beziehen.

Systemprotokolle

Sogenannte Systemprotokolle sind Protokolldateien, die zur Wartungsdiagnose und Fehlerbehebung dienen. Sie sind ausschließlich für Servicetechniker gedacht. Erstellen Sie Systemprotokolle nur dann, wenn Sie von einem Océ-Servicetechniker dazu aufgefordert werden, und befolgen Sie die enthaltenen Anweisungen zum Abruf der Dateien.

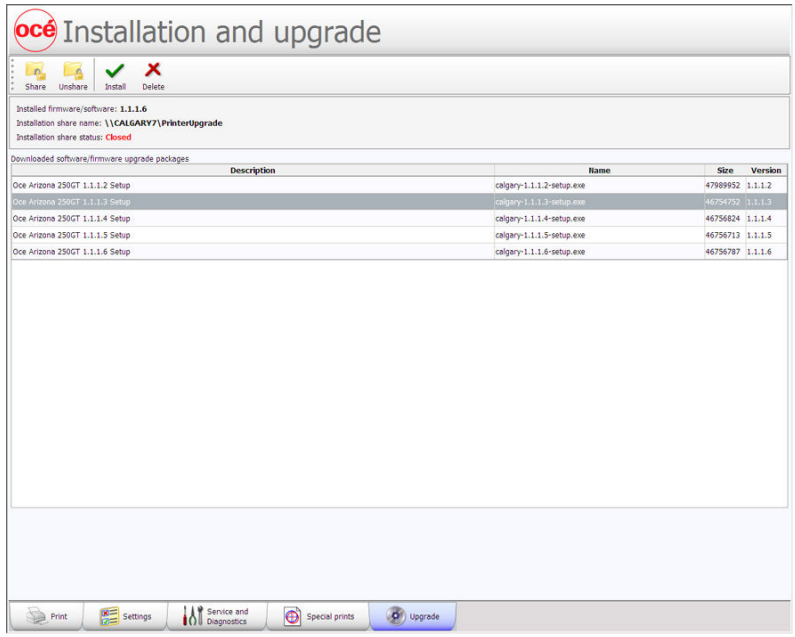
Hinweis:
Bei der Erstellung von Systemprotokollen werden zuvor gespeicherte Dateien gelöscht. Erstellen Sie daher keine neuen Dateien, falls Sie erst kürzlich Protokolldateien erstellt haben, es sei denn, ein Servicetechniker bittet Sie darum.

Installation und Upgrade des Moduls

Einführung

Die Qualität und die Funktionalität des Druckers Océ Arizona 200/250/300/350 GT werden ständig verbessert und optimiert; daher veröffentlichen wir regelmäßig Upgrades der zugrunde liegenden Firmware und der Benutzerschnittstellen-Software. Software-Upgrades werden ausschließlich Kunden mit einem Kundendienstvertrag zur Verfügung gestellt. Upgrades werden vom Ihrem örtlichen Kundendienstvertreter installiert. Unter bestimmten Umständen kann es auch sein, dass Sie von ihm die Upgrade-Datei erhalten.

Abbildung



[63] Drucker-Upgrade-Modul

Durchführen eines Firmware- und Software-Upgrades

Ihr Fachhändler bzw. Kundendienstvertreter informieren Sie, wenn ein Upgrade der Drucksoftware erforderlich ist. Wenn sie Ihnen mitteilen, dass Sie das Upgrade selbst installieren sollen, sind der Upgrade-Datei entsprechende Anweisungen beigelegt.

Kapitel 5
Bedienung des Océ Arizona-Druckers

Schulungsanforderungen

Einführung

Vor der Inbetriebnahme des Druckers Océ Arizona 200/250/300/350 GT muss der Bediener eine Schulung über Sicherheit, Druckerbedienung und die Software ProductionHouse® erhalten.

Sicherheitsschulung

Stellen Sie vor der Inbetriebnahme des Druckers Océ Arizona 200/250/300/350 GT sicher, dass Sie Kapitel 3 "Sicherheitsrichtlinien" vollständig gelesen und verstanden haben.

Océ-Bedienerschulung

Um eine optimale Sicherheit und Druckqualität sicherzustellen, müssen alle Bediener des Druckers Océ Arizona 200/250/300/350 GT eine Schulung durch einen qualifizierten Kundendienstmitarbeiter erhalten. Eine Océ-Schulung vermittelt einen allgemeinen Überblick über Sicherheitsaspekte und Bedienverfahren des Druckers. Diese Bedienungsanleitung ersetzt keine offizielle Schulung.

Schulung für Onyx ProductionHouse

Für eine optimale Nutzung des Druckers Océ Arizona 200/250/300/350 GT ist ein ordnungsgemäß geschulter Bediener erforderlich. Océ schult den Bediener im Rahmen der Installation im Umgang mit der Hardware und Software des Druckers. Dies ersetzt aber nicht die formale Schulung für ProductionHouse®.
Die Bediener des Océ Arizona 200/250/300/350 GT sollten mit Onyx ProductionHouse® vertraut sein. Für Bediener, die noch nicht mit Onyx ProductionHouse® umgehen können, ist eine Schulung erforderlich. Bezüglich einer Onyx-zertifizierten Schulung wenden Sie sich bitte an Ihre lokale Océ-Vertretung.

Hinweis:
PosterShop kann für den Océ Arizona 200/250/300/350 GT keine Profile für die Farbverwaltung erstellen und verfügt darüber hinaus nicht über die Layout-Bearbeitungsfunktionalität von ProductionHouse. Bei Verwendung von PosterShop muss außerdem der Druckertreiber für den Océ Arizona 200/250/300/350 GT erworben werden (er ist ohne Aufpreis im Lieferumfang von ProductionHouse enthalten). Daher empfehlen wir, PosterShop nicht mit diesem Drucker zu verwenden.

Ein- und Ausschalten des Druckers

Einführung

In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie der Drucker ein- und ausgeschaltet wird. Nach dem Einschalten des Druckers wird die Software der Benutzeroberfläche auf dem LCD-Display des Bedienpults angezeigt. Hier kann der Bediener auf den Drucker zugreifen und diesen steuern. Es wird empfohlen, den Drucker immer eingeschaltet zu lassen. Soll der Drucker für längere Zeit ausgeschaltet werden, sind bestimmte Vorgänge durchzuführen, die in diesem Abschnitt erläutert werden.

Vor dem Start

Bevor Sie den Drucker an die Stromversorgung anschließen, stellen Sie sicher, dass keine losen Gegenstände, wie z.B. Kleidung, Werkzeuge und Reinigungsmaterialien mit den mechanischen Teilen des Druckers in Berührung kommen. Verlegen Sie das Netzkabel so, dass es keine Gefahr darstellt, wenn Bediener um den Drucker herumgehen oder mit Druckmaterialien oder anderen Gegenstände in der Nähe des Druckers arbeiten. Der Drucker ist mit einem Netzschalter zum Ein- und Ausschalten ausgestattet. Der Schalter dient auch als Verriegelungsvorrichtung zum Absperren der Stromzufuhr. Er befindet hinten am Drucker (siehe Abbildung unten).

Hinweis:
Die Druckermodelle können mit unterschiedlichen Netzsteckern ausgestattet sein. Im Site Preparation Guide (Leitfaden für die Standortvorbereitung) sind die beiden verschiedenen Typen von Netzsteckern abgebildet.

Vorsicht:
DIE STECKDOSE MUSS SICH IN DER NÄHE DES GERÄTES BEFINDEN UND LEICHT ZUGÄNGLICH SEIN. Befolgen Sie unbedingt alle Hinweise im Site Preparation Guide (Leitfaden für die Standortvorbereitung) befolgen, bevor Sie den Netzstecker des Druckers in die Netzsteckdose stecken.

Achtung:
Ziehen Sie das Netzkabel vom Drucker ab, um den Drucker vollständig von der Stromversorgung zu trennen, besonders wenn Sie den Standort des Druckers ändern oder den Drucker warten.

Einschalten

1. Stellen Sie sicher, dass der Netzstecker fest eingesteckt ist.
2. Schalten Sie den Drucker mit dem Netzschalter ein.
3. Schalten Sie, sofern dies noch nicht erfolgt ist, das LCD-Display am Bedienpult ein.
4. Während der Drucker hochfährt, wird automatisch die Druckersoftware gestartet. Die Software zeigt zunächst einen Startbildschirm an. Anschließend erscheint eine Aufforderung, das Druckwagenschutzblech anzuheben und dann abzusenken.
5. Heben Sie das Druckwagenschutzblech leicht an, und setzen Sie es dann auf seine Position zurück. Klicken Sie am Bedienpult auf "Weiter", um den Startvorgang abzuschließen.

[64] Netzschalter

6. Auf dem Startbildschirm werden Initialisierungsmeldungen angezeigt. Danach wechselt die Anzeige zum Auftragssteuerungsmodul. Die Initialisierung ist abgeschlossen, wenn oben links im Display die Meldung "Bereit" erscheint. Der Drucker ist jetzt betriebsbereit.

Achtung:
Nachdem Sie den Drucker eingeschaltet haben, lassen Sie ihn durchgehend eingeschaltet, selbst wenn er sich im Leerlauf befindet. Wenn der Drucker nicht eingeschaltet bleibt, kann dies dazu führen, dass Tinte aus den Tintentanks austritt. Dies kann auch zu dauerhaften Schäden der Druckköpfe führen. Es wird empfohlen, den Drucker immer eingeschaltet zu lassen, es sei denn, die Wartung elektrischer Komponenten ist erforderlich.

Hinweis:
Der Drucker kann ständig eingeschaltet bleiben und verbraucht im Leerlauf nur sehr wenig Strom.

Ausschalten

Achtung:
Um eine optimale Zuverlässigkeit im Betrieb zu gewährleisten, sollte der Drucker ständig eingeschaltet bleiben. Es gibt jedoch Ausnahmen, bei denen der Drucker ausgeschaltet werden muss (z.B. Düsenspülungen, einige Wartungsarbeiten oder ein erforderlicher Neustart des Druckers).

Wenn der Drucker nur für einige Minuten heruntergefahren werden muss, gehen Sie vor, wie gleich anschließend beschrieben. Wenn Sie den Drucker jedoch für einen Zeitraum zwischen 30 Minuten und 14 Tagen außer Betrieb nehmen müssen, befolgen Sie die Anweisungen in der nachfolgenden Tabelle.

1. Schalten Sie die UV-Lampen aus.
2. Warten Sie, bis die Lampen abgekühlt sind (dies ist der Fall, sobald die Lüfter abgeschaltet haben).
3. Klicken Sie auf der Registerkarte "Tools und Dienstprogramme" auf die Schaltfläche "Herunterfahren".
4. Schalten Sie den Drucker mit dem Netzschalter aus.
5. Schalten Sie den Drucker nach Abschluss der Wartungsarbeiten oder Fehlerbehebung wieder ein.

Hinweis:
Vermeiden Sie, den Drucker für längere Zeit auszuschalten!
Wenn der Drucker nur für kurze Zeit ausgeschaltet wird (z.B. Herunterfahren mit sofortigem Neustart, um ein elektrisches oder ein anderes Problem zu beheben), sind beim Neustart keine besonderen Maßnahmen erforderlich. Wenn Sie den Drucker jedoch für einen längeren Zeitraum außer Betrieb nehmen müssen, gehen Sie vor, wie in der nachfolgenden Tabelle beschrieben. Führen Sie außerdem eine Druckkopfwartung durch, und reinigen Sie die Druckköpfe mit dem Tupfer, bevor Sie den Drucker wieder in Betrieb nehmen. Es wird empfohlen, den Drucker außer zu Wartungs- oder Reparaturzwecken immer eingeschaltet zu lassen.

Vorbereiten des Druckers für längere Außerbetriebnahme

Achtung:
Schalten Sie den Drucker NICHT aus, wenn Sie ihn für längere Zeit außer Betrieb nehmen müssen.

15 bis 30 Minuten	■ Schalten Sie die Lampen aus.
30 Minuten bis 24 Stunden	■ Schalten Sie die Lampen aus. ■ Schalten Sie die Tintenheizung aus.
24 bis 72 Stunden	■ Schalten Sie die Lampen aus. ■ Führen Sie eine Druckkopfwartung durch. Hierzu muss die Temperatur der Tinte mindestens 40 °C betragen. ■ Reinigen Sie die Druckköpfe mit dem Tupfer. ■ Schalten Sie die Tintenheizung aus. ■ Schalten Sie in den Druckereinstellungen die Funktion zum automatischen Aufwärmen aus, wenn diese aktiviert ist.
3 bis 14 Tage	■ Schalten Sie die Lampen aus. ■ Führen Sie eine Druckkopfwartung durch. Hierzu muss die Temperatur der Tinte mindestens 40 °C betragen. ■ Reinigen Sie die Druckköpfe mit dem Tupfer. ■ Schalten Sie die Tintenheizung aus. ■ Warten Sie, bis die Tinte auf unter 30°°C abgekühlt ist, und schließen Sie dann alle Auslassventile am Druckwagen. ■ Schalten Sie in den Druckereinstellungen die Funktion zum automatischen Aufwärmen aus, wenn diese aktiviert ist. ■ Entfernen Sie jegliches Material aus dem Zusatzgerät für Material auf Rolle, oder spulen Sie es dort wieder auf.
Mehr als 14 Tage	■ Erfragen Sie bei Ihrem örtlichen Kundendienst, welche Vorbereitungen notwendig sind, um den Drucker für längere Zeit außer Betrieb zu nehmen.

Verriegeln des Netzschalters

Achtung:
Zur Sicherheit des Bedieners erfordern einige Wartungsarbeiten die Verriegelung des Netzschalters. Bei verriegeltem Netzschalter kann die Stromversorgung des Druckers nicht eingeschaltet werden.

1. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt "Ausschalten" am Anfang dieses Abschnitts.
2. Schalten Sie den Drucker mit dem Netzschalter aus.
3. Verriegeln Sie den Netzschalter für die Dauer der Reparatur oder Wartung mit einem Vorhängeschloss, und bringen Sie ein entsprechendes Hinweisetikett am Verriegelungsbereich des Schalters an.
4. Führen Sie die Arbeiten durch (dies erfolgt in der Regel durch einen Kundendiensttechniker)
5. Entfernen Sie nach Abschluss der Wartungs- oder Reparaturarbeiten das Vorhängeschloss und das Hinweisetikett, und schalten Sie mit dem Netzschalter die Stromzufuhr wieder ein.

Abbildung

[65] Netzschalter mit Vorhängeschloss zur Verriegelung

Vollständiges Trennen des Druckers vom Stromnetz

Achtung:
Als Hauptvorrichtung zum Trennen des Druckers vom Stromnetz dient der Netzstecker. Um größtmögliche Sicherheit zu gewährleisten, muss vor dem Umstellen des Druckers der Netzstecker gezogen werden.

1. Führen Sie zunächst den oben beschriebenen Verriegelungsvorgang durch.
2. Ziehen Sie aus Sicherheitsgründen zusätzlich den Netzstecker aus der Steckdose.
3. Wenn der Drucker erfolgreich umgestellt bzw. repariert wurde, stecken Sie den Netzstecker wieder ein, und entriegeln Sie den Netzschalter.

Installieren des Onyx-Druckertreibers

Einführung

In diesem Abschnitt wird erklärt, wie die Installationsdatei von Onyx ProductionHouse für den Drucker Océ Arizona 200/250/300/350 GT installiert wird.

Zweck

Mit der Druckerinstallationsdatei wird die Onyx-Software so konfiguriert, dass sie mit dem Océ Arizona 200/250/300/350 GT kommunizieren kann. Damit wird der Drucker auf die Verwaltung von Druckaufträgen durch den Bediener vorbereitet.

Vor dem Start

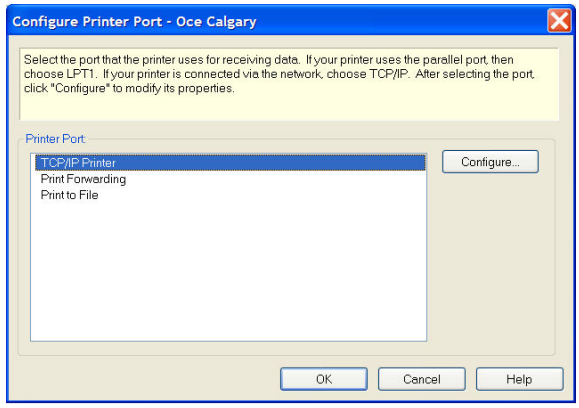
Vergewissern Sie sich vor der Installation des Druckertreibers, dass die Software von Onyx ProductionHouse bereits installiert ist.

Hinweis:
Der Onyx-Druckertreiber kann entweder als letzter Schritt bei der Installation der Software von Onyx ProductionHouse installiert oder separat heruntergeladen und später installiert werden. Er ist jedoch für die Kommunikation zwischen Software und Drucker erforderlich.

Installationsdurchführung

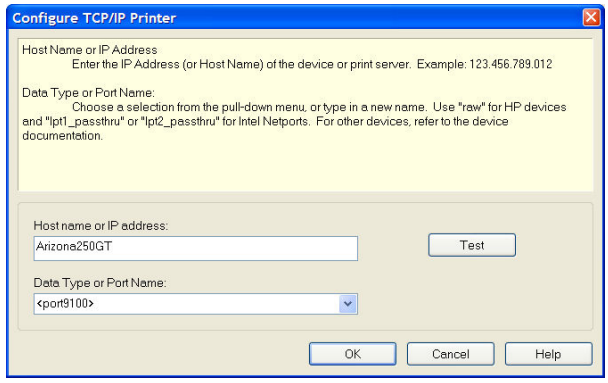
1. Schalten Sie den Drucker ein.
2. Wählen Sie in der Druckersoftware die Registerkarte "Setup", um den Netzwerknamen des Druckers zu erfahren.
3. Überzeugen Sie sich davon, dass eine Ethernet-Netzwerkverbindung zwischen dem ProductionHouse-Computer und dem Drucker besteht. Klicken Sie dazu im Windows-Startmenü auf Arbeitsplatz und dann auf Netzwerkumgebung, und stellen Sie sicher, dass der Netzwerkname für den Océ Arizona 200/250/300/350 GT in der Liste enthalten ist.
4. Installieren Sie die Druckerinstallationsdatei für den Océ Arizona 200/250/300/350 GT auf dem ProductionHouse-Computer (wenn Sie dies nicht bereits bei der Installation der ProductionHouse-Software getan haben). Klicken Sie zum Installieren im Startmenü auf "Alle Programme", dann auf "ProductionHouse", und wählen Sie dann "Drucker hinzufügen" aus.
5. Wählen Sie die Materialien für die Installation aus, und fahren Sie mit der Installation fort.

6. Nach der Installation des Druckertreibers wird automatisch das Fenster "Druckeranschluss konfigurieren" geöffnet. Wählen Sie **TCP/IP-Drucker** aus und klicken Sie dann auf **Konfigurieren**.


Configure Printer Port - Oce Calgary
Select the port that the printer uses for receiving data. If your printer uses the parallel port, then choose LPT1. If your printer is connected via the network, choose TCP/IP. After selecting the port, click "Configure" to modify its properties.
Printer Port:
TCP/IP Printer
Print Forwarding
Print to File
Configure...
OK
Cancel
Help

[66] Druckeranschluss konfigurieren

7. Geben Sie den Netzwerknamen des Druckers (wurde unter Schritt 3 angezeigt) ein, und stellen Sie sicher, dass <Port 9100> als Anschluss ausgewählt ist.


Configure TCP/IP Printer
Host Name or IP Address
Enter the IP Address (or Host Name) of the device or print server. Example: 123.456.789.012
Data Type or Port Name:
Choose a selection from the pull-down menu, or type in a new name. Use "raw" for HP devices and "lpt1_passthru" or "lpt2_passthru" for Intel Netports. For other devices, refer to the device documentation.
Host name or IP address:
Arizona250GT
Test
Data Type or Port Name:
<port9100>
OK
Cancel
Help

[67] Druckerhostnamen konfigurieren

Hinweis:
Wenn Sie mehr als einen Drucker Océ Arizona 200/250/300/350 GT haben, muss jeder Drucker über einen eindeutigen Netzwerknamen verfügen. Der Netzwerkname kann im Einstellungsmodul der Druckerbenutzerschnittstelle geändert werden.

Konfiguration überprüfen

1. Klicken Sie auf "Test", um zu überprüfen, ob der Computer und der Drucker miteinander kommunizieren können.

Wenn der Test erfolgreich war, wird eine Meldung angezeigt, um zu bestätigen, dass eine gültige IP-Adresse gefunden wurde.

Korrektur

1. Wenn keine gültige IP-Adresse gefunden wurde, überprüfen Sie, ob der Netzwerkname des Druckers korrekt ist und ob Port 9100 ausgewählt wurde.
2. Führen Sie den Test erneut aus.

Ergebnis

Wenn eine gültige IP-Adresse bestätigt wurde, klicken Sie auf "OK", um die Konfiguration der Kommunikationsverbindung zwischen ProductionHouse und dem Drucker Océ Arizona 200/250/300/350 GT abzuschließen.

Umgang mit Druckaufträgen

Tägliches Hoch- und Herunterfahren

Einführung

Halten Sie Ihren Drucker sauber, und führen Sie alle empfohlenen Wartungsarbeiten aus, um sicherzustellen, dass Sie mit dem Drucker optimale Druckergebnisse erzielen.

Zeitpunkt

Der Startvorgang muss jeden Morgen oder nach einem Zeitraum der Nichtbenutzung des Druckers durchgeführt werden. Der hier beschriebene Vorgang des Herunterfahrens sollte am Ende eines jeden Arbeitstags durchgeführt werden. Wenn der Drucker für einen längeren Zeitraum als über Nacht heruntergefahren wird, lesen Sie bitte im vorhergehenden Abschnitt zum Ausschalten des Druckers (insbesondere den Hinweis zum Ausschalten für einen längeren Zeitraum) nach.

Startvorgang

1. Schalten Sie die Tintenheizung ein (klicken Sie dazu auf die Schaltfläche für die Tintentemperatursteuerung in der Befehlssymbolleiste der Auftragssteuerung).
2. Säubern Sie die Unterseite des Druckwagens.
3. Führen Sie eine Druckkopfwartung durch, sobald die Tinte eine Temperatur von mindestens 40 °C erreicht hat.

Hinweis:
Ausführliche Informationen zur Durchführung dieser Arbeiten finden Sie im Kapitel "Wartung".

Vorgang zum Herunterfahren

1. Schalten Sie die UV-Lampen aus (klicken Sie dazu auf das Lampensymbol in der Befehlssymbolleiste der Auftragssteuerung).
2. Schalten Sie das Tischvakuum aus.
3. Wenn die Arbeitswoche beendet ist, reinigen Sie die Druckköpfe mit einem Tupfer.
4. Schalten Sie die Tintenheizung aus (klicken Sie dazu auf das Symbol für die Tintentemperatursteuerung in der Befehlssymbolleiste der Auftragssteuerung).

5. Lassen Sie den Drucker EINGESCHALTET, es sei denn, der Drucker soll länger als 14 Tage außer Betrieb genommen werden. Falls eine länger Stillstandzeit erforderlich ist, wenden Sie sich an Ihren örtlichen Kundendienst.

Einrichten eines Druckauftrags

Einführung

In diesem Abschnitt wird erklärt, wie ein Bild ausgewählt wird, um es auf dem Océ Arizona 200/250/300/350 GT auszudrucken. Die grundlegenden Schritte werden hier aufgeführt und dann weiter unten erklärt. Detailliertere Erklärungen einiger dieser Schritte finden Sie in Kapitel 4 – Navigieren in der Benutzeroberfläche.

- Vorbereiten eines digitalen Bildes mithilfe von Onyx ProductionHouse
- Senden Sie den Auftrag von Onyx ProductionHouse an den Drucker Océ Arizona 200/250/300/350 GT.
- Führen Sie die Druckkopfwartung durch (nur nach dem ersten Druckauftrag des Tages).
- Wählen Sie den zu druckenden Auftrag aus und überprüfen Sie die Druckparameter.
- Messen Sie die Materialdicke.
- Wählen Sie das Drucksymbol und den Druckmodus aus und bestätigen Sie die Materialdicke.
- Bereiten Sie das Material für den Druck vor.
  Einlegen und Registrieren des Materials auf dem Vakuumtisch des Druckers
  Wählen Sie die aktiven Druckzonen aus.
  Maskieren der aktiven Vakuumzonen, die nicht vom Material bedeckt sind
  Schalten Sie den Vakuumtisch ein.
  Justieren Sie ggf. das Ablassventil.
  Ggf. Säubern des Materials
- Überprüfen Sie den Tisch, um sicherzustellen, dass keine Hindernisse die Bewegung von Druckwagenträger und Druckwagen behindern.
  Starten Sie den Druck.

Vorbereiten eines digitalen Bildes mithilfe von ProductionHouse

Der Bediener muss für die Benutzung von ProductionHouse geschult sein (Dokumentation und Schulung von Onyx).

Senden Sie den Auftrag von Onyx ProductionHouse aus.

Wird der Auftrag von ProductionHouse aus gesendet, so wird der Übertragungsstatus rechts unten in der Benutzeroberfläche angezeigt. Nach Abschluss der Übertragung wird im Auftragssteuerungsmodul eine Liste der aktiven Druckaufträge angezeigt.

Durchführen der Druckkopfwartung (wenn dies der erste Druckauftrag des Tages ist)

Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt "Wartung" in diesem Handbuch. Diese Wartung muss am Anfang eines jeden Arbeitstages oder bei nachlassender Bildqualität, wie z.B. Streifenbildung, durchgeführt werden.

Messen Sie die Materialdicke.

Verwenden Sie ein digitales Gabelmaß oder Mikrometer für die exakte Messung der Materialdicke. Fehler bei der Messung der Materialdicke beeinflussen die bidirektionale Ausrichtung und können den Körnigkeitsgrad des gedruckten Bildes erhöhen oder einen Zusammenstoß von Druckwagen/Druckkopf und Material verursachen.

Einstellen des Druckers auf Flachbett

Klicken Sie auf die Schaltfläche "Flachbett" in der Befehlsleiste, um den Drucker vorzubereiten. Dies ist nur beim Starten des Druckers oder aufgrund eines Fehlers erforderlich.

Auswählen des zu druckenden Auftrags und Überprüfen der Druckparameter

Klicken Sie auf den zu druckenden Auftrag in der Liste der aktiven Aufträge, um diesen auszuwählen. Nachdem Sie den Auftrag ausgewählt haben, werden die Parameter des Auftragsinfo- und Parameterfeldes angezeigt und können geändert werden. Weitere Informationen zur Anzeige und Änderung der Auftragsinformationen finden Sie im Abschnitt zur graphischen Benutzeroberfläche.

Auswählen des Drucksymbols und des Druckmodus sowie Bestätigen der Materialdicke

Wenn Sie auf das Drucksymbol in der Befehlsleiste klicken, wird es grau dargestellt, und das Handsymbol links neben dem zu druckenden Auftrag erscheint nun grün.
Wenn Sie im Flachbettmodus drucken und das Flachbettsymbol in der Befehlsleiste nicht aktiviert ist, aktivieren Sie es. Wenn Sie im Rollenmodus drucken und das Rollensymbol in der Befehlsleiste nicht aktiviert ist, aktivieren Sie es.
Das Druckauftragssymbol sollte nun rot/orange erscheinen, und das Pausesymbol und die Schaltfläche zum Bestätigen der Dicke sollten in der Befehlszeile rechts neben dem Feld "Materialdicke" erscheinen.
Geben Sie die gemessene Materialdicke in den angegebenen Maßeinheiten ein.
Klicken Sie auf die Schaltfläche "Dicke bestätigen".

Vorbereitung des Materials für den Druck

Platzieren und Registrieren des Materials auf dem Vakuumtisch des Druckers
Platzieren Sie das Material in der zum Druckauftrag passenden Ausrichtung auf dem Tisch, und registrieren Sie das Material am Druckursprung. Im nächsten Abschnitt wird beschrieben, wie die nachfolgenden Schritte durchgeführt werden.

Auswählen der aktiven Vakuumzonen
Wählen Sie die gewünschten Vakuumzonen aus, über die das Material mithilfe des Tischvakuums auf dem Tisch gehalten werden soll. Mit den drei Betätigungshebeln für die Vakuumzonen steuern Sie, in welchen der drei Vakuumzonen auf dem Druckertisch beim Einschalten der Vakuumpumpe ein Vakuum erzeugt wird. Die Vakuumzonen werden durch eine Vierteldrehung der Hebel geöffnet oder geschlossen. Weitere Informationen zu den Abmessungen und zur Anordnung der Vakuumzonen finden Sie im nächsten Abschnitt.

Maskieren der aktiven Vakuumzonen, die nicht von Material bedeckt sind
Um das Material auf dem Tisch zu halten, ist es erforderlich, alle aktiven Vakuumzonen entweder mit dem zu bedruckenden Material oder einem Maskiermaterial vollständig abzudecken. Das Maskiermaterial darf nicht dicker sein als das zu bedruckende Material. Beim Drucken von randlosen Bildern sollte das Maskiermaterial dieselbe Dicke haben wie das zu bedruckende Material, um zu verhindern, dass sich durch den Spritznebel Tinte an den Düsenplatten der Druckköpfe ansammelt.

Einschalten des Tischvakuums

Klicken Sie auf die Schaltfläche "Vakuum" rechts oben auf der Benutzeroberfläche, um das Tischvakuum zu aktivieren. Außerdem steht ein Fußpedalschalter für das Vakuum zur Verfügung, um das Material durch das Tischvakuum festzuhalten. Betätigen Sie das Pedal, um das Vakuum zu aktivieren bzw. zu deaktivieren.

Hinweis:
Wenn das Vakuum deaktiviert ist, warten Sie einige Sekunden, bevor Sie es wieder aktivieren.

Einstellen des Vakuum-Ablassventils (falls erforderlich)

Über ein Ablassventil kann der Ansaugdruck auf das Material verringert oder erhöht werden. Ein geringerer Ansaugdruck verringert durch das Ansaugen verursachte Artefakte auf biegsamen Materialien. Bei steifen Materialien ist in den meisten Fällen der volle Ansaugdruck erwünscht.

Säubern des Materials (falls erforderlich)

Wenn das Material staubig oder verschmutzt ist, reinigen Sie es mit einem geeigneten Reinigungsmittel. Bei Verwendung eines Flüssigreinigers wie Isopropylalkohol planen Sie vor dem Druck ausreichend Zeit zum Trocknen ein.

Starten des Drucks

Die Taste "Print" befindet sich in der Ecke des Tisches, wo das Material eingelegt wird. Drücken Sie die Druck-Taste, um den Druckauftrag zu starten. Wenn der Auftrag ausgewählt, die Materialdicke bestätigt und das Vakuum eingeschaltet wurde, wird der Druck gestartet, sobald die Tinte und die Lampen Betriebstemperatur erreicht haben.

Hinweis:
Wenn die Tinte Raumtemperatur hat, kann es bis zu 20 Minuten dauern, bis sie auf Betriebstemperatur erwärmt ist. Der Drucker druckt nicht, bevor die Tinte erwärmt ist. Im Leerlauf hält der Drucker die Tinte für zwei Stunden auf Betriebstemperatur.
Hinweis: Das Bild wird in Richtung Drucknullpunkt gedruckt anstatt von ihm weg (d.h., die letzte zu druckende Datenzeile ist die Zeile am Nullpunkt). Der Grund dafür, dass das Bild in diese Richtung gedruckt wird, ist, dass der Druckwagenträger das Bild in Druckrichtung führen kann und so das Bild beim Starten des Druckens nicht blockiert wird. Des Weiteren wird so die Zeit, die der Druckwagenträger zum Starten des Druckens benötigt, reduziert.

Arbeiten mit dem Vakuumsystem

Vakuumsystem für das Druckmaterial

Einführung

Der Drucker Océ Arizona 200/250/300/350 GT verwendet ein Hochvakuumsystem mit geringer Strömung, um steife Materialien zum Drucken auf dem Tisch zu fixieren. Das Vakuumfeld wird durch einen vorgefertigten Zurichtebogen aus Aluminium auf der Tischoberfläche erzeugt. Der Zurichtebogen ist mit Stiften auf dem Tisch fixiert. Eine Flügelzellenvakuumpumpe wird verwendet, um die Luft aus dem Raum zwischen Zurichtebogen und Tisch abzusaugen. Drei Luftkanäle verbinden über eine Reihe manuell zu bedienender Ventile den Zwischenraum mit der Vakuumpumpe. Diese Ventile werden zur Aktivierung oder Abschaltung der verschiedenen Vakuumzonen verwendet. Damit das System beim Drucken effektiv arbeiten kann, müssen alle kreisförmigen Öffnungen auf der Oberfläche des Zurichtebogens, die mit einer aktiven Vakuumkammer verbunden sind, abgedeckt sein. Nur so wird ein geschlossenes Unterdrucksystem gebildet. Mit dem Ablassventil können Sie auf Wunsch den Unterdruck anpassen.

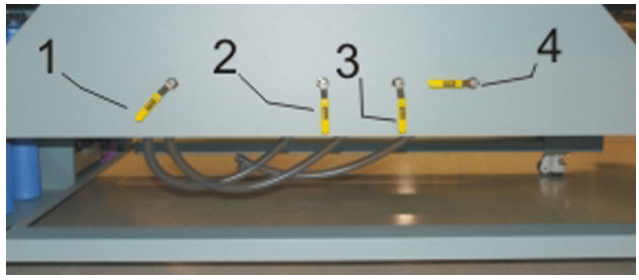
Vakuum-Zurichtebogen

Mithilfe des Vakuum-Zurichtebogens entsteht ein kleiner Spalt zwischen Tischoberfläche und Bogen, durch den die Luft strömen kann. Mit Schaumgummiklebeband kann die Kante um den Bogen herum an der Bogenunterseite abgedichtet werden. Sie können mit weiterem Schaumgummiklebeband bis zu drei benutzerdefinierte Vakuumzonen auf dem Bogen abgrenzen.

Standard-Vakuumzonen

Der Drucker wird ab Werk mit einer großen Vakuumzone für die maximale Materialgröße geliefert. Es werden zwei benutzerdefinierte Zonenkonfigurationen vorgeschlagen: eine für metrische und eine für angloamerikanische Einheiten. Diese Zonen können für häufig vorkommende Materialgrößen eingerichtet und mit zusätzlichem Schaumgummiklebeband nach Bedarf noch angepasst werden. Im nächsten Abschnitt finden Sie weitere Informationen zur Erstellung von benutzerdefinierten Zonen.

Abbildung



[68]

[69] Vakuum-Ablassventil und Betätigungshebel für die Zonen

1. Ablassventil teilweise geöffnet	2. Linke Zone ist offen
3. Obere Zone ist offen	4. Rechte Zone ist geschlossen

Steuerungshebel für die Vakuumzonen

Diese Steuerungselemente sind für die Verwendung mit benutzerdefinierten Vakuumzonen bestimmt. Wenn Sie die Standardeinstellung mit einer großen Zone verwenden, stellen Sie sicher, dass alle drei Hebel auf Offen stehen. Mit den drei Steuerhebeln für die Vakuumzonen steuern Sie, in welchen der drei benutzerdefinierten Vakuumzonen auf dem Drucktisch beim Einschalten der Vakuumpumpe ein Vakuum erzeugt wird. Zum Schließen einer Zone drehen Sie den Hebel um eine Vierteldrehung im Uhrzeigersinn.

Das Fußpedal des Vakuumtischs

Mit dem Pedal können Sie das Vakuum ein- oder ausschalten. Das erleichtert dem Bediener, das Material auf dem Vakuumtisch zu sichern, da es mit dem Fuß bedient wird. Das Vakuum muss eingeschaltet werden, bevor der Druck gestartet wird, und es kann nicht ausgeschaltet werden, bevor der Druck beendet ist.

Vakuum-Ablassventil und Messgerät

Das Ablassventil befindet sich links neben den drei Vakuum-Betätigungshebeln. Dieses Ablassventil kann so eingestellt werden, dass sich der Ansaugdruck auf das Material verringert oder erhöht. Ein geringerer Ansaugdruck verringert durch das Ansaugen verursachte Artefakte auf biegsamen Materialien. Wenn Sie Vertiefungen im Material bemerken, die

der Größe und Lage der Stanzlöcher des Tisches entsprechen, öffnen Sie das Ablassventil, bis keine Vertiefungen im Material mehr zu sehen sind.
Das Ablassventil ist geschlossen, wenn sich der Hebel in horizontaler Position befindet. Zum Öffnen des Ablassventils drehen Sie den Hebel in die vertikale Position. Je weiter Sie den Hebel in die vertikale Position drehen, desto stärker reduziert sich der Vakuumdruck.
Das Druckmessgerät befindet sich seitlich am Tisch, links oberhalb des Betätigungshebels für die Ablassventile. Es zeigt eine Darstellung des tatsächlichen Drucks im Tischvakuumsystem.

Hinweis:
Mit dem Messgerät können Sie feststellen, ob eine Zone ordnungsgemäß maskiert worden ist. Wenn dies der Fall ist, zeigt das Messgerät einen Druck von 50,8 cm Hg (68 kPa) oder mehr an. Wenn kleine Lecks vorhanden sind, ist der Wert geringer. Dies bedeutet, dass der Unterdruck des Vakuumsystems weniger wirksam ist. Auch poröses Material kann den Vakuumeffekt verringern.
Wenn das Messgerät für eine aktive Zone weniger als 25,4 cm Hg (34 kPa) anzeigt und Sie sicher sind, dass der Bereich ordnungsgemäß maskiert und abgeklebt worden ist, liegt unter Umständen ein Leck im Vakuumsystem vor. Wenden Sie sich nur dann an den Kundendienst, wenn Sie festgestellt haben, dass der am Messgerät angezeigte Druck bei ordnungsgemäß maskierter Zone ständig zu gering ist.

Warten des Vakuum-Zurichtebogens

Tauschen Sie den Zurichtebogen aus, wenn er beschädigt ist. Der Zurichtebogen kann bei Ihrem lokalen Verkaufsvertreter optional bestellt und erworben werden. Evtl. möchten Sie mehrere Zurichtebögen erwerben, wenn Sie mehrere, häufig gebrauchte Materialgrößen benötigen oder für einen regelmäßig durchgeführten Auftrag mit nicht quadratischen oder mit ungewöhnlichen Maßen.
Entfernen Sie überschüssige Tinte, wenn eine Anhäufung auf dem Zurichtebogen auftritt. Wird diese nicht entfernt, könnte der Druckabstand beeinflusst werden, wodurch die Fähigkeit des Vakuumtischs zur richtigen Befestigung der Materialien reduziert wird.
Zum Entfernen der Tinte empfehlen wir die Verwendung eines Farbschabers, der eine Rasierklinge enthält (diese finden Sie in einem Haushaltswarenladen in Ihrer Nähe).
Schlagen Sie im Kapitel "Wartung" für ausführlichere Anweisungen nach.

Erstellen von benutzerdefinierten Vakuumzonen

Einführung

Ein auf der Oberfläche des Druckertisches platzierter, vorgefertigter Aluminium-Zurichtebogen wird verwendet, um ein in Zonen unterteiltes Vakuumfeld zu erzeugen. Nach dem Aufstellen des Druckers steht eine einzelne Zone mit maximaler Materialgröße zur Verfügung. Vakuumzonen können am Aufstellungsort konfiguriert werden, um spezifischen Anwenderanforderungen an bestimmte Materialgrößen zu entsprechen. Dieser Abschnitt beschreibt das Verfahren zum Neukonfigurieren des Vakuum-Zurichtebogens für benutzerdefinierte Zonen. Die nachfolgend gezeigten empfohlenen Zonen weisen entweder metrische oder angloamerikanische Abmessungen auf, die ja nach Bedarf des Bedieners verwendet werden können.

Die Vakuum-Betätigungshebel dienen zur Steuerung der benutzerdefinierten Vakuumzonen. Wenn Sie benutzerdefinierte Zonen erstellen, steuern die drei Ventile, auf welche der Zonen des Druckertisches das Vakuum angewendet wird, sobald Sie die Tischvakuumpumpe einschalten. Der linke Hebel steuert die linke Zone, der mittlere die obere Zone und der rechte die rechte Zone. Die Ventile für die einzelnen Vakuumzonen sind geöffnet, wenn die Handgriffe vertikal stehen. Drehen Sie den Betätigungshebel um eine Vierteldrehung im Uhrzeigersinn, um eine Zone zu schließen.

Hinweis:
Das System Océ Arizona 350 XT verfügt nicht über Druckentlastungsventile, mit denen die Stärke des Unterdrucks eingestellt werden kann; Sie können die Ventile deshalb nur entweder öffnen oder schließen. Aus diesem Grund können Sie bei diesem Modell nicht wie bei den übrigen Modellen benutzerdefinierte Zonen erstellen. Bei diesem Tisch sind jedoch drei voreingestellte Vakuumzonen vorhanden, die in Kapitel 6 beschrieben sind.

Zweck

Das Vakuumsystem hält das Material am richtigen Platz. Die drei vorgeschlagenen anwendungsspezifischen Zonen werden in diesem Abschnitt beschrieben und nachfolgend veranschaulicht. Sie sind so angeordnet, dass sie häufig verwendeten Materialabmessungen entsprechen. Bei der Erstellung von anwendungsspezifischen Zonen können diese entsprechend der Platzierung der Materialien aktiviert oder deaktiviert werden. Wenn Sie über zusätzliche Aluminium-Zurichtebögen verfügen, können Sie die Konfiguration der Vakuumzonen schnell ändern, indem Sie einen anderen Zurichtebogen auf dem Tisch platzieren.

Zeitpunkt

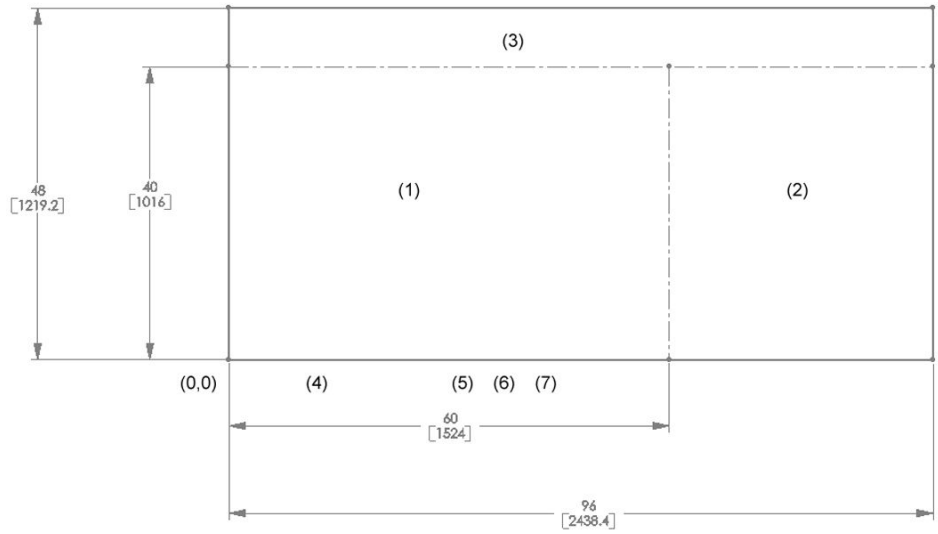
Entsprechen die vorgeschlagenen anwendungsspezifischen Zonen auf Ihrem Drucker nicht den häufig verwendeten Materialgrößen, ist es möglich, das Layout den gewünschten Zonen anzupassen. Hierdurch wird der Gebrauch von Klebeband reduziert und die Platzierung eines Materials, das nicht bedruckt werden soll, wenn die Materialgröße nicht genau der Zonengröße entspricht, vereinfacht.

Erforderliches Werkzeug

- Schaumgummiklebeband (Teilenummer 3010106701) – ausschließlich zum Erstellen von anwendungsspezifischen Zonen verwenden. Verwenden Sie es nicht auf der Begrenzung des Druckertisches: Verwenden Sie für die Begrenzung den Artikel mit der Nummer 3010106699. Bitte beachten Sie, dass diese Klebebänder nicht für den Direktverkauf an Endkunden verfügbar sind. Näheres hierzu erfahren Sie von Ihrem Océ-Service.

Hinweis:
Stellen Sie sicher, dass Sie, wenn eine neue Zone erstellt werden soll, den Bereich vor dem Anbringen des Schaumgummiklebebandes mit Isopropylalkohol reinigen.

Abbildung



[70] Angloamerikanische Vakuumzonen

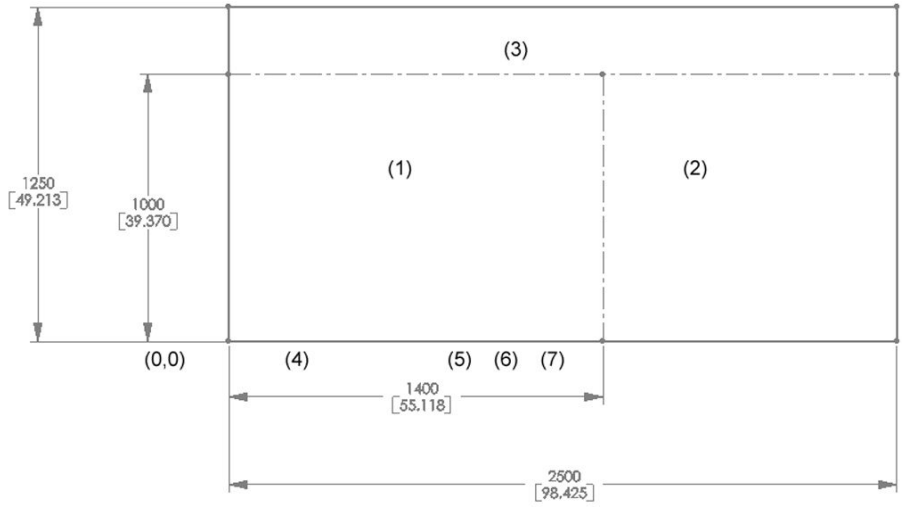
[71]

Legende zu den Abbildungen der Zonen

(0,0) Druckursprung	(1) Linke Vakuumzone	(2) Rechte Vakuumzone	(3) Obere Vakuumzone

Legende zu den Abbildungen der Zonen

(4) Vakuum-Ablassventil	(5) Betätigungshebel linke Zone	(6) Betätigungshebel obere Zone	(7) Betätigungshebel rechte Zone



[72] Metrische Vakuumzonen

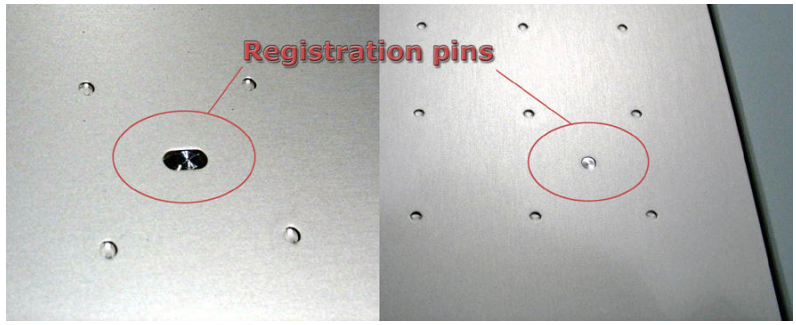
Einrichten von benutzerdefinierten Zonen

Achtung:
Wenn Sie den Aluminium-Zurichtebogen abnehmen, um benutzerdefinierte Zonen zu erstellen, achten Sie darauf, ihn nicht zu verbiegen oder zu verwinden. Lassen Sie sich bei der Handhabung des Zurichtebogens immer von einer zweiten Person helfen. Tragen Sie saubere Handschuhe, um die Ablagerung von Öl oder Schmutz auf der Oberfläche des Zurichtebogens zu vermeiden.

Der Aluminium-Zurichtebogen liegt auf der Oberfläche des Druckertisches und wird mit zwei Passerstiften positioniert, die am Tisch befestigt sind. Das runde Loch und der ovale Schlitz im Zurichtebogen passen auf die Passerstifte und verhindern ein Verrutschen des Zurichtebogens auf der Tischoberfläche. In diesem Abschnitt wird die Handhabung des Zurichtebogens erläutert, wenn Sie ihn vom Tisch abnehmen, um benutzerdefinierte Vakuumzonen zu erstellen.

Achtung:
Achten Sie darauf, nicht an die Passerstifte zu stoßen, während Sie den Zurichtebogen abnehmen oder wieder anbringen. Für den Fall, dass sich diese Stifte lösen sollten, ist ein Reparatursatz erhältlich. Alternativ können Sie die Stifte auch mit Epoxidharz wieder ankleben.

1. Achten Sie darauf, dass sich der Druckwagenträger in der Ausgangsposition befindet. Heben Sie den Zurichtebogen nun vorsichtig soweit hoch, sodass er nicht mehr durch die beiden Passerstifte gehalten wird (die Stifte befinden sich auf der Seite der Steuerelemente des Tisches in der Nähe der Ecken des Zurichtebogens: dies ist die Seite, an der sich die Taste zum Drucken und das Druckmessgerät befinden).



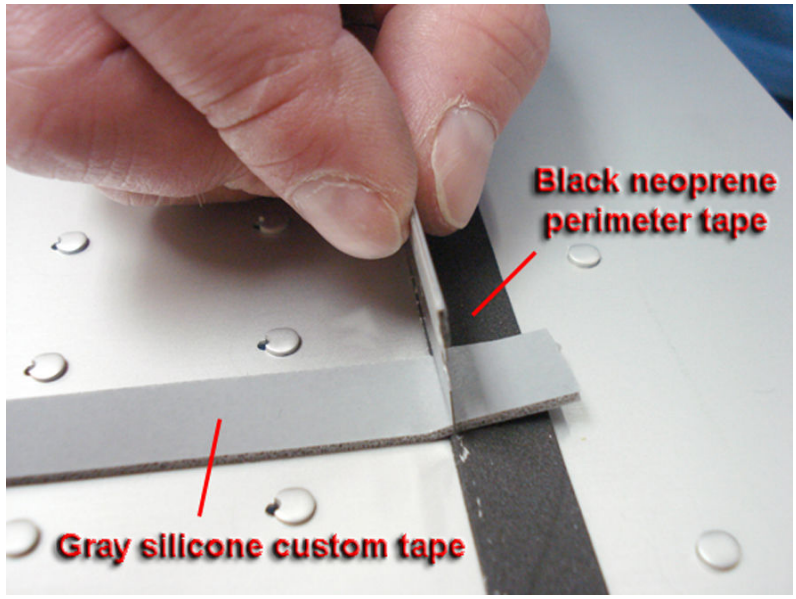
[73] Passerstifte

2. Heben Sie zu zweit (je eine Person an jedem Ende) den Zurichtebogen an der Seite des Tisches mit den Steuerelementen nun vorsichtig an, und bringen Sie ihn in eine senkrechte Position.

[74] Handhaben des Zurichtebogens

Hinweis:
Stützen Sie den mittleren Bereich des Zurichtebogens, wie im Foto gezeigt, auf jeden Fall mit den Händen ab, damit er sich nicht verbiegt oder verwindet. Falls er sich verwindet, müssen Sie ihn ggf. umdrehen und eine Weile liegen lassen, bis er wieder vollständig flach und eben ist.

3. Fassen Sie den Zurichtebogen mit einer Hand am oberen und mit der anderen Hand am unteren Rand an. Drehen Sie ihn nun vorsichtig um, und legen Sie ihn auf dem Tisch (oder auf einer anderen, sauberen Fläche) ab.
4. Entfernen Sie ggf. altes Schaumgummiklebeband, das für die neue Konfiguration nicht mehr erforderlich ist.
5. Reinigen Sie den Bereich des Zurichtebogens, auf dem das neue Schaumgummiklebeband angebracht werden soll, mit Isopropylalkohol.
6. Messen Sie das Dichtband entsprechend ab (Teile-Nr. 3010106701: graues Silikon-Schaumgummiklebeband), und bekleben Sie die gewünschten Stellen, um die Zonen zu erstellen. Für die Erstellung einer Zone wird empfohlen, dass sich aktive Vakuumbohrungen mindestens 15 mm von den Außenkanten des Druckmaterials entfernt befinden. Dies optimiert den Dichtungseffekt zwischen Material und Tisch.



[75] Abdichtband lückenlos verbinden

Hinweis:
Stellen Sie sicher, dass keine Lücken an den Stellen entstehen, an denen Abdichtband im rechten Winkel aufeinandertrifft. Vergewissern Sie sich außerdem, dass das graue Abdichtband für die benutzerdefinierte Zone nicht mit dem schwarzen Begrenzungsband überlappt.

7. Heben Sie den Zurichtebogen wieder vorsichtig an, und setzen Sie seine Kante auf der Seite der Steuerelemente des Tisches senkrecht ab.

Hinweis:
Die beiden Löcher im Zurichtebogen müssen sich auf der gleichen Seite befinden wie die Passerstifte auf dem Flachbett.

8. Senken Sie das obere Ende des Zurichtebogens langsam ab, während Sie gleichzeitig mit der anderen Hand auf der Innenseite gegenhalten, bis der Bogen vollständig eben auf dem Flachbett aufliegt, um zu verhindern, dass sich der mittlere Bereich verbiegt.
9. Richten Sie die zwei Löcher im Zurichtebogen an den zwei Passerstiften aus, und achten Sie darauf, dass er gerade auf dem Flachbett liegt.
10. Bedecken Sie alle Zonen vollständig, schließen Sie das Ablassventil, und aktivieren Sie das Vakuum. Überprüfen Sie, ob der Unterdruckpegel des Systems >50,8 cm Hg beträgt. Prüfen Sie ebenfalls, ob die Zeit, die zur Herstellung des Vakuums benötigt wird, weniger als 4 Sekunden beträgt.

Umgang mit Druckmaterialien

Handhabung des Materials

Einführung

Océ Display Graphics Systems hat die umfangreiche Prüfung vieler Materialien durchgeführt. Da der Drucker Océ Arizona 200/250/300/350 GT zur Belichtung auf einem umfangreichen Materialspektrum fähig ist, möchten wir Sie anregen, verschiedene Materialien zu testen, damit Sie Ihre eigenen Kriterien für die Erzielung von Qualitätsbildern in Ihrer Arbeitsumgebung finden können.

Verwenden Sie ICC-Profile zur Steuerung der Tintendichte und zur Sicherstellung einer konstanten Farbe. Ist kein ICC-Profil für ein bestimmtes Material verfügbar bzw. ist es nicht möglich oder erscheint es nicht zweckmäßig, speziell für dieses Material eines zu erstellen, so wählen Sie ein ICC-Profil für ein Material, das in Zusammensetzung und Farbe ähnlich ist; das Ergebnis wird wahrscheinlich akzeptabel sein. Profile sind bei UV-Tintendruckern wie dem Océ Arizona 200/250/300/350 GT weniger materialabhängig als bei Druckern mit lösungsmittelbasierender Tinte. Verwenden Sie bitte für den Zugriff auf Onyx-ProductionHouse-Profile unsere Website unter: http://www.dgs.oce.com

Definition

Die Bezeichnung Material umfasst ein breites Spektrum an möglichen Materialien für den Drucker Océ Arizona 200/250/300/350 GT. Im Wesentlichen können Sie jedes mögliche Material, dessen Dicke geringer ist als 45 mm und die maximale Größe von 1,25 m (Breite) × 2,5 m (Länge) unterschreitet, als nutzbares Material betrachten. Einige Materialien halten die Tinte besser als andere, also möchten wir Sie anregen, mit Materialien zu experimentieren, um festzustellen, was für Ihren Zweck am besten geeignet ist.

Achtung:
Beim Drucken auf reflektierenden Materialien empfiehlt es sich, dem Düsentest und den Druckkopf-Düsenplatten große Aufmerksamkeit zu schenken. Führen Sie bei Bedarf eine zusätzliche Druckkopfwartung durch, um zu verhindern, dass Tinte teilweise auf den Druckkopf-Düsenplatten härtet bzw. geliert.

Behandeln, Lagern und Reinigen der Materialien

Schlagen Sie in den materialspezifischen Unterlagen für die empfohlene Handhabung und die Lageranforderungen nach. Einige allgemeine Materiallager- und Handhabungsvorschläge sind folgende:

- Lagern Sie Material in einer trockenen Umgebung, wobei eine hohe Temperatur und Luftfeuchtigkeit sowie direktes Sonnenlicht vermieden werden sollten. Die Größe des Materials kann sich, entsprechend den Schwankungen der Temperatur bzw. der Feuchtigkeit des Arbeitsbereichs, ändern. Lagern Sie idealerweise Material unter den gleichen Umgebungsbedingungen, unter denen dieses verwendet wird.
- Lagern Sie Material flach, um Verwerfungen zu vermeiden. Verwenden Sie kein gefaltetes, beschädigtes, zerrissenes, welliges oder verworfenes Material.
- Lassen Sie kein Material während eines längeren Zeitraums im Drucker. Das Material kann sich verwerfen, wodurch Fluchtungsfehler, Staus bzw. eine verringerte Druckqualität entstehen könnten.
- Einige Materialien besitzen eine bedruckbare und eine nicht bedruckbare Seite. Wenn Sie auf einer nicht bedruckbaren Seite drucken, können Adhäsion und Farbe beeinflusst werden.
- Fassen Sie das Material mit fusselfreien Handschuhen an. Das Hautfett der Finger vermindert die Druckqualität. Berühren Sie nicht die bedruckbare Seite des Materials.
- Das Material muss frei von Fusseln, Staub, Öl oder anderen Rückständen sein. Verwenden Sie Techniken und Lösungen, die den Empfehlungen des Herstellers entsprechen.
- Benutzen Sie ein antistatisches Tuch, um das Material zu säubern, da es die statische Aufladung verringert. Wischen Sie nur leicht, wenn Sie ein antistatisches Tuch benutzen, um Ablagerung auf den Materialien zu verhindern.

Hinweis:
Schmutzige Materialien können die Bildqualität und die Zuverlässigkeit der Druckausgabe beeinflussen. Wenn Sie das Material mit einem antistatischen Tuch vor dem Druck abwischen, verringert dies die Tintenansammlung auf der Druckwagenunterseite. Das antistatische Tuch entfernt statische Aufladungen und auch Partikel, die dazu neigen, Streutinte anzuziehen, und so zu einer Tintenansammlung führen. Antistatische Tücher werden in Autolackierereien zum Säubern von Autos vor dem Lackieren verwendet. Océ liefert antistatische Tücher nur als Teil des Lieferumfangs des Zubehörsatzes. Wenden Sie sich an den Autozubehörhandel, wenn Sie über kein Tuch verfügen oder wenn Sie zusätzliche antistatische Tücher erwerben möchten.

Fehlerbehebung nach einer Kollision des Druckwagens

Wenn auf dem Tisch ein Gegenstand liegt, der höher ist als das Material (oder wenn das Material dicker ist als in den Druckauftragseinstellungen angegeben), kann eine Kollision mit dem Druckwagen auftreten. In diesem Fall stoppt der Wagen, und am Bedienpult wird eine entsprechende Meldung angezeigt. Nachdem der Bediener den Gegenstand bzw. das zu dicke Material vom Tisch genommen hat und bevor der nächste Druckvorgang gestartet wird, muss eine Druckkopfwartung durchgeführt werden (siehe den Abschnitt "Druckerwartung").

Handhabung von Material mit nicht ausgehärteter Tinte

Tragen Sie zur Handhabung von Ausdrucken, bei denen die Tinte nicht ordnungsgemäß ausgehärtet ist, unbedingt Nitrilhandschuhe. Damit die Tinte vollständig aushärtet, empfiehlt es sich, die Leistung der UV-Lampen so hoch einzustellen, wie es für das jeweils verwendete Material maximal möglich ist. Dadurch wird das Risiko von Hautreizungen oder -sensibilisierung durch den Kontakt mit ungehärteter Tinte gering gehalten.

Materialadhäsion

Einige Materialien besitzen eine höhere Adhäsion als andere. Auch andere Faktoren wie die Menge der benutzten Tinte und die Höhe der Aushärtungsenergie der UV-Lampen können die Adhäsion beeinflussen.
Weitere Informationen zu Materialadhäsion finden Sie im Anwendungsbulletin 6 auf unserer Kundendienstwebseite.

Application Bulletins (Infoblätter) für Materialien

Zusätzliche Informationen zu verschiedenen Aspekten der Verwendung und Handhabung von Materialien finden Sie im Bereich Customer Support auf der ODGS-Website: Anhang A dieses Dokuments enthält eine Liste der verfügbaren Application Bulletins (Infoblätter). Diese können Sie auch von unserer Website herunterladen:
http://www.dgs.oce.com

Thermische Ausdehnung des Materials

Verkeilen Sie bei der Belichtung auf Materialien, die sich unter Hitzeeinwirkung ausdehnen (z.B. Styrol oder Plexiglas usw.), diese nicht, indem sie anderes Material dagegenschieben, da dies zur Faltenbildung führen kann. Sehen Sie, wenn Sie mehrere Teile dieses Materials verwenden, einen ausreichenden Abstand zwischen den Teilen vor, um die Ausdehnung kompensieren zu können. Das Anbringen von Klebeband auf dem Tisch vor dem Ablegen des Materials verhindert, dass Tinte auf den Tisch gedruckt wird. Schließlich, wenn Sie

Material überdrucken, das sich unter Hitzeeinwirkung ausdehnt, empfehlen wir, dass Sie das gewünschte Bild mit einem vorhergehenden Bild gruppieren, der Drucker also eine gleich bleibende Temperatur beim Druckbeginn des gewünschten Bildes aufweist.

Thermische Deformation von Materialien

Einige wärmeempfindliche Materialien können sich verformen, wenn diese hoher Wärme ausgesetzt werden. Wenn dies auftritt, können Sie die Lampenenergie von der Vorgabeeinstellung 7 verringern, um einen Kompromiss zu finden, der die Tinte aushärten lässt, aber das Material nicht verformt. Sie können ebenfalls versuchen, nur in einer Richtung mit der Nachführlampe zu drucken (stellen Sie hierfür die Energie der Führungslampe auf 0 ein).

Materialausrichtung

Material kann mit den **Tischlehren** auf dem Tisch ausgerichtet werden. Diese Lehren sind auf dem Tisch aufgedruckt und bieten eine horizontale und eine vertikale Richtlinie, die vom Druckursprungspunkt 0,0 des Tisches ausgehen. Die Lehren können ebenfalls verwendet werden, um Versatzabstände einzuhalten, wenn Sie einen Druck abseits vom Ursprungspunkt vornehmen müssen.

Alternativ können Sie die **Materialausrichtungskarten** benutzen, um Material auszurichten, das ständig von den Tischlehren entfernt platziert werden muss. Diese Karte aus PVC mit rückseitigem Klebestreifen kann überall auf dem Tisch angebracht werden, um neue Koordinaten für einen Druckursprung für das Material bei gleich bleibender Ausrichtung einzustellen. Stellen Sie sicher, dass Sie die Versatzwerte einstellen, die den Platzierungen der Karten entsprechen. Hinweis: Diese Karten sind stapelbar. Werden jedoch mehr als zwei davon gestapelt, stößt der Wagen mit ihnen zusammen, wenn Sie auf Nullmaterialhöhe drucken. Prüfen Sie immer die Höhe, wenn Sie mehrere aufeinander gestapellte Karten verwenden, damit diese der Höhe des Materials und der eingestellten Wagenhöhe entsprechen.

Unterlageplatte zur Reduzierung von Artifakten

Einführung

Beim Druck auf dünnem, flexiblem oder porösem Material können die Bohrungen im Vakuumtisch des Druckers Druckartifakte verursachen (manchmal als "Grübchen" bezeichnet). Wenn dieses Problem beim Druck auftritt, verwenden Sie eine Unterlageplatte zwischen den Materialien und dem Tisch, um das Problem abzuschwächen.

Zweck

Zur Reduzierung des Druckens von Artifakten (Grübchen) auf dünnen oder flexiblen Materialien.

Zeitpunkt

Falls Sie dünnes Material verwenden, das Grübchen aufweist, die den Bohrungen im Vakuumtisch entsprechen, dann müssen Sie evtl. die Unterlageplatte unter Ihr Material legen, um dieses Problem zu vermeiden. Eine solche Unterlage sollte aus porösem Material bestehen, das es dem Vakuumssystem erlaubt, das Material in Position zu halten, ohne Artefakte zu erzeugen.

Vor dem Start

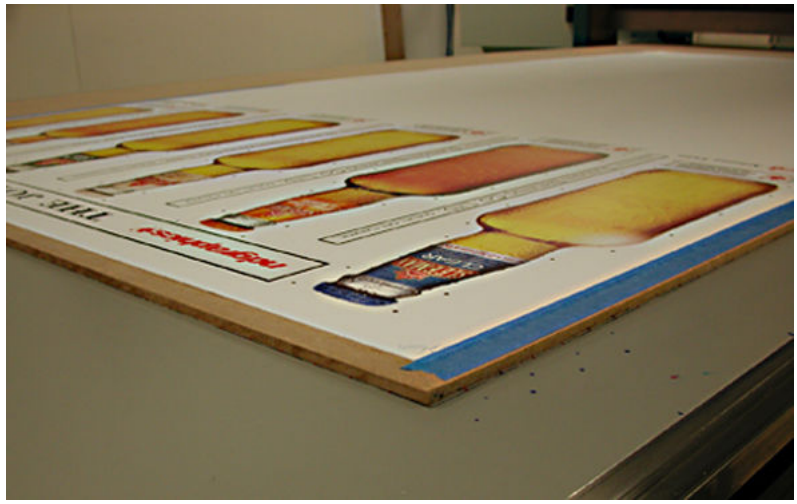
Zur Reduzierung von Artefakten benötigen Sie gegebenenfalls eine MDF-Unterlageplatte (MDF = Medium Density Fiber). Eine solche Unterlageplatte können Sie nicht von Océ Display Graphics Systems beziehen. Sie müssen die Unterlageplatte in Ihrer Umgebung vor Ort erwerben. Poröse Platten werden mit Rauting-Fräsmaschinen verwendet, die Vakuumtische erfordern. Mithilfe dieser Information können Sie einen lokalen Lieferanten ausfindig machen. Wenn Sie keine lokale Quelle für eine Unterlageplatte ausfindig machen können, haben Sie hier eine mögliche Quelle dafür.

Kontaktinformationen für Nordamerika (dies ist nur ein Vorschlag – es mag ebenso andere Quellen für ähnliche Produkte geben; prüfen Sie bitte für andere Länder die lokalen Werkzeug- und Rauting-Fräsmaschinen-Lieferanten):
THERMWOOD Corp.
904 Buffaloville Road
P.O. Box 436 DALE, IN 47523
USA-Kontakt: Melanie Tullis
Tel.: +01 800-221-3865 266
E-Mail: Melanie.Tullis@thermwood.com

Weitere Informationen erhalten Sie auf der Website: http://www.woodworkerswholesale.com

Hinweis:
Wenn Sie die Unterlageplatte benutzen, stellen Sie sicher, dass alle möglichen Bereiche der Platte, die nicht vom Material bedeckt werden, abgedeckt sind, ansonsten verringert sich der Unterdruck. Stellen Sie ebenfalls sicher, dass keine hohen Punkte vorhanden sind, die eine Kollision mit dem Wagen verursachen könnten.

Abbildung



[76] Unterlageplatte mit Material

Vorbereiten der Unterlageplatte

1. Dichten Sie die Ränder der Unterlageplatte mit Klebeband ab oder verwenden Sie eine flüssige Dichtungsmasse, um Vakuumlecks durch die Ränder der Platte zu verhindern.
2. Bedecken Sie alle Bereiche der Platte, die nicht durch das Material abgedeckt werden, um einen Vakuumverlust zu vermeiden.

Hinweise zur Anwendung der Unterlageplatte:

1. Verwenden Sie kleine Stücke des Materials, um alle freien Bereiche der Unterlageplatte abzudecken, über die der Wagen hinwegfährt. Dies verhindert, dass sich die Platte vom Tisch abhebt und mit dem Wagen kollidiert.
2. Es kann notwendig sein, das Vakuum durch Öffnen oder teilweises Öffnen einer zusätzlichen Vakuumzone zu reduzieren, um Grübchen-Artefakte zu verringern.
3. Stellen Sie sicher, dass die Unterlagenstärke zu der Materialdicke hinzuaddiert wird, und stellen Sie den Wert ordnungsgemäß ein.

Kapitel 6
Bedienen des Systems Océ Arizona 350 XT

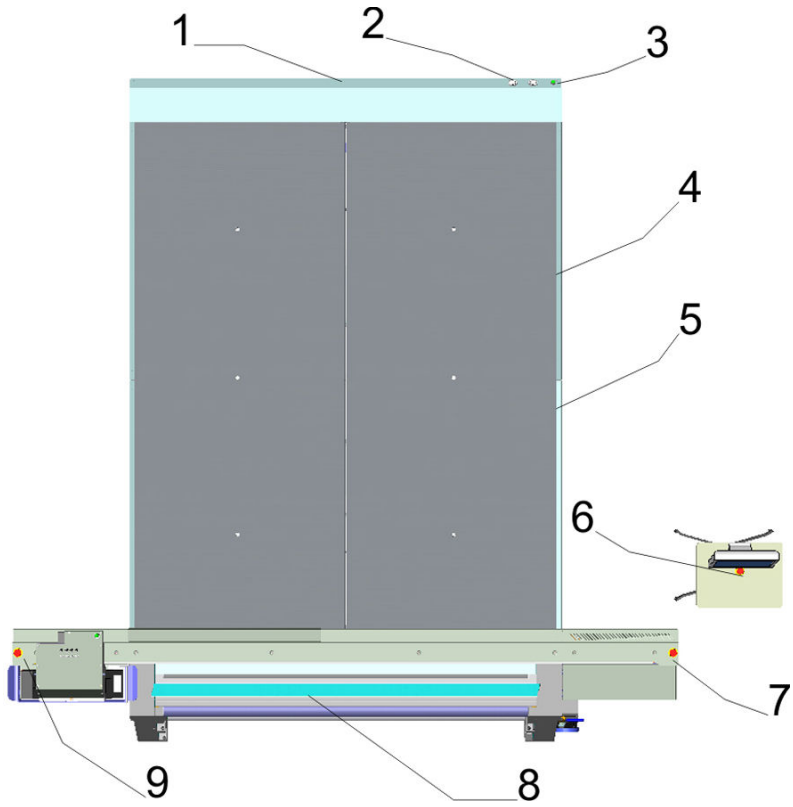
Spezifikationen und Funktionen des Systems Océ Arizona 350 XT

Einführung

Das System Océ Arizona 350 XT ist in den folgenden Bereichen mit dem System Océ Arizona 350 GT identisch:

- Druckwagenträger
- Druckwagen
- ZMR möglich
- Zusatzgerät für weiße Tinte

Der Drucker Océ Arizona 350 XT verfügt über einen größeren Tisch und erfordert zwei einphasige Wechselstromkreise. Der zweite Kreis wird für die beiden Vakuumpumpen benötigt. Mithilfe dieser Pumpen wird das Vakuum für die drei Vakuumzonen hergestellt. Die Zonen und ihre Verwendung werden im folgenden Abschnitt beschrieben.
In diesem Kapitel sind nur die speziell für das System Océ Arizona 350 XT geltenden Funktionen und Spezifikationen aufgeführt. Alle übrigen Funktionen und Spezifikationen des Systems Océ Arizona 350 XT sind mit denen für das System Arizona 350 GT identisch.



[77] Hardware des Systems Arizona 350 XT

Beschreibung der Hardware des Systems Arizona 350 XT

Nummer	Bezeichnung der Hardware
1	Vakuum-Handventil mittlere Zone
2	Druckmessgeräte für Zone 1 und 2
3	Taste "Start"
4	Fußschalter 1 für Zone 1 und die mittlere Zone
5	Fußschalter 2 für Vakuumzone 2
6	Not-Aus-Schalter am Bedienpult
7	Not-Aus-Schalter für den Druckwagenträger
8	Zusatzgerät für Material auf Rolle (ZMR)
9	Not-Aus-Schalter für den Druckwagen

Definition

Das System Océ Arizona 350 XT ist ein Vier- oder Fünffarben-Flachbett-Tintenstrahldrucker für großformatige Drucke auf verschiedenen steifen und biegsamen Materialien. Der Drucker besteht aus einem Flachbett-Vakuumtisch und einem beweglichen Druckwagenträger.

Der Drucker Océ Arizona 350 XT unterstützt Materialien bis zu einem Format von 2,50 m x 3,05 m. Dadurch haben Sie die Möglichkeit, Material im Format 2,5 m x 3,05 m oder zwei Streifen im Format 1,25 m x 2,5 m zu bedrucken. Der Tisch ist so ausgelegt, dass zwei Materialstreifen in getrennten Vakuumzonen des Flachbett-Tisches montiert werden können. Während der eine bedruckt wird, kann der andere gewechselt werden (weitere Informationen finden Sie im Abschnitt "Drucken mit doppeltem Ursprung").

Maximale Material- und Druckformate

Maximal	Breite	Länge	Randlosdruck
Materialgröße	2,50 m	3,05 m	n. v.
Druckformat	2,51 m	3,06 m	Max. 5 mm über den Rand hinaus, an allen Kanten

Spezielle Funktionen des Systems Océ Arizona 350 XT

- Produktionsdruck mit einer tatsächlichen Geschwindigkeit von 23 m^2) pro Stunde..
- Der große Flachbett-Tisch wird in zwei Teilen geliefert, die vor Ort einfach zusammengebaut werden können.
- Der Tisch unterstützt Materialien bis zu einem Format von 2,50 m x 3,05 m.

Druckgeschwindigkeiten des Systems Océ Arizona 350 XT

Die in der folgenden Tabelle angegebenen Geschwindigkeiten beim Flachbettdruck gelten für ein Bild mit Maximalformat. Beachten Sie, dass die Geschwindigkeit beim Druck auf Rollenmaterial bei den Systemen Océ Arizona 350 GT und 350 XT identisch sind.

Druckgeschwindigkeiten der Systeme Océ Arizona 350 GT und 350 XT (m^2/Std.)

Druckmodi	Modustypen	350 GT	350 XT
Produktion	Standard	22,2	23,0
Qualität	Standard	15,2	15,7
	Matt	10,9	11,3
	Dichte	8,5	8,8

Druckmodi	Modustypen	350 GT	350 XT
Kunstdruck	Standard	12,3	12,8
Weiß 3 Schichten	Hintergrundbeleuchtet	5,1	5,2
	"Tag-Nacht"-Effekt	5,1	5,2
	Opak	5,1	5,2
Weiß 2 Schichten	Hintergrundbeleuchtet	7,6	7,8
	Opak	7,6	7,8

Arbeiten mit dem Vakuumsystem des Systems Océ Arizona 350 XT

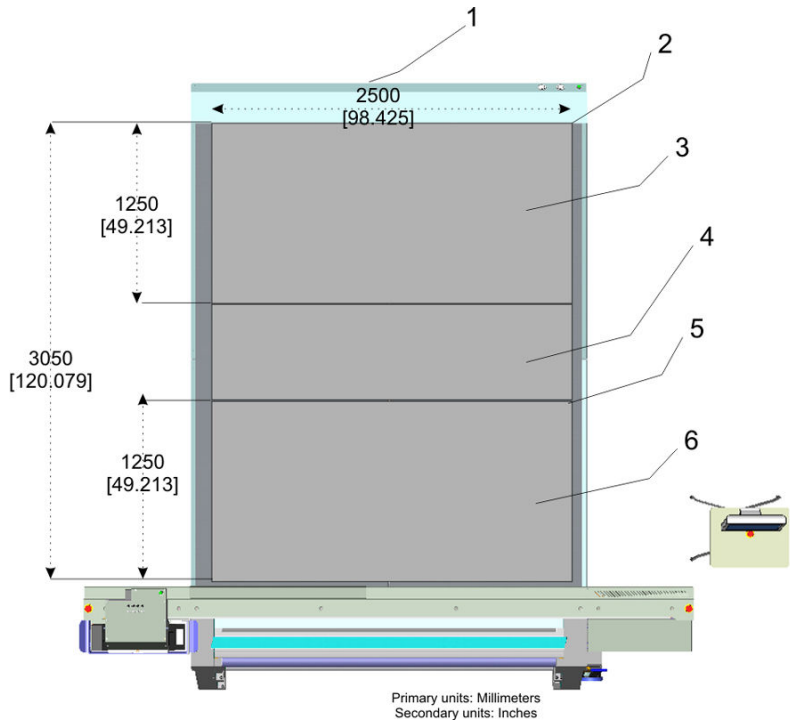
Einführung

Das System Océ Arizona 350 XT verwendet ein Hochvakuumsystem mit geringer Strömung, um steife Materialien zum Drucken auf dem Tisch zu fixieren. Das Vakuumfeld wird durch drei vorgefertigte Zurichtebögen aus Aluminium erzeugt, die auf der Oberfläche des Tisches platziert werden. Zwei Vakuumpumpen werden verwendet, um die Luft aus der Kammer zwischen den Zurichtebögen und dem Tisch zu entfernen. Die besten Ergebnisse werden erzielt, wenn alle Löcher auf der Oberfläche des Zurichtebogens, der mit einer aktiven Vakuumzone verbunden ist, durch Druckmaterial abgedeckt sind.

Die Tischoberfläche des Systems Océ Arizona 350 XT ist in 3 Vakuumzonen unterteilt. Das Tischvakuum wird durch zwei unabhängig voneinander wirkende Vakuumpumpen hergestellt. Pumpe 1 erzeugt das Vakuum für Zone 1 und die mittlere Zone. Der Bediener kann den Unterdruck für die mittlere Zone mit einem Handventil ein- bzw. ausschalten. Pumpe 2 erzeugt das Vakuum für Zone 2. Durch die getrennte Steuerung der Zonen kann der Bediener in einer Konfiguration mit doppeltem Ursprung mit minimalen Rüstzeiten drucken. So könnte er beispielsweise in Zone 1 einen bedruckten Streifen abnehmen und einen neuen Streifen einlegen und einpassen, während der Druckvorgang in Zone 2 fortgesetzt wird. In diesem Beispiel würde er das Ventil für die mittlere Zone schließen.

Der Drucker wird mit einem Vakuumfeld geliefert, das für die Unterstützung des maximalen Materialformats konfiguriert ist (Konfiguration für Europa: 2,5 x 3,05 m). Beim Aufstellen des Druckers (oder auch später) kann die Begrenzung des Vakuumfelds bei Bedarf so umkonfiguriert werden, dass es für das maximale angloamerikanische Materialformat (4 x 8 Fuß) geeignet ist.

Hinweis:
Im Gegensatz zu den Vakuumtischen der Modelle Océ Arizona 200/250/300/350 GT verfügt das System Océ Arizona 350 XT nicht über Druckentlastungsventile, mit denen die Stärke des Unterdrucks eingestellt werden kann; Sie können die Ventile daher nur entweder öffnen oder schließen. Aus diesem Grund können Sie bei diesem Modell nicht wie bei den übrigen Modellen benutzerdefinierte Zonen erstellen.



[78] Vakuumzonen des Systems Arizona 350 XT - Konfiguration für Europa

Zonen des Vakuumsystems

Nummer	Beschreibung
1	Ventil (Ein/Aus) mittlere Zone
2	Druckursprung 1
3	Zone 1
4	Mittlere Zone
5	Druckursprung 2
6	Zone 2

Sie können die äußere Begrenzung des Vakuumtisches mit entsprechendem Schaumgummiklebeband ändern. Wir empfehlen jedoch, die ursprüngliche Begrenzung des Vakuumtisches beizubehalten und bei Bedarf stattdessen nicht benötigte Bereich zu maskieren, wenn Sie andere Abmessungen des Arbeitstisches benötigen.

Hinweis:
Verwenden Sie für den Umfang des Druckertisches nur schwarzes Neopren-Schaumgummiklebeband, Teile-Nr. 3010106699. Verwenden Sie hierfür keinesfalls graues Schaumgummiklebeband (Teile-Nr. 3010106701) - dieses wird nur zum Erstellen von benutzerdefinierten Zonen verwendet, was bei diesem Druckermodell nicht möglich ist. Das Klebeband steht nicht für den Direktverkauf an Endkunden zur Verfügung. Wenden Sie sich an an Ihren Océ Kundendienst, wenn Sie Klebeband benötigen.

Zweck

Das Vakuumsystem hält das Material auf dem Druckertisch am richtigen Platz. Die Zonen sind so angeordnet, dass sie für häufig verwendete Materialformate geeignet sind. Wenn eine Zone aktiviert ist, müssen Sie alle Bereiche maskieren, die nicht vom Material abgedeckt sind. Wenn ein Bild über eine einzelne Zone hinausreicht, muss das Vakuum für beide betreffenden Zonen eingeschaltet sein, bevor Sie das Bild drucken können.

Vor dem Start

Schalten Sie das Vakuum für die Zone ein, in der Sie das Material platziert haben. Stellen Sie sicher, dass alle nicht benötigten Bereiche der aktiven Vakuumzone maskiert sind. Mit dem Messgerät können Sie feststellen, ob eine Zone ordnungsgemäß maskiert wurde. Wenn dies der Fall ist, zeigt das Messgerät einen Druck von 50,8 cm Hg (68 kPa) oder mehr an. Wenn kleine Lecks vorhanden sind, ist der Wert geringer. Dies bedeutet, dass der Unterdruck des Vakuumsystems weniger wirksam ist. Auch poröses Material kann den Vakuumeffekt verringern.

Hinweis:
Wenn das Messgerät für eine aktive Zone weniger als 25,4 cm Hg (34 kPa) anzeigt und Sie sicher sind, dass der Bereich ordnungsgemäß maskiert und abgeklebt worden ist, liegt unter Umständen ein Leck im Vakuumsystem vor. Wenden Sie sich nur dann an den Kundendienst, wenn Sie festgestellt haben, dass der am Messgerät angezeigte Druck bei ordnungsgemäß maskierter Zone ständig zu gering ist.

Aktivieren einer Zone

1. Platzieren Sie das zu bedruckende Material auf dem Tisch.
2. Das Material kann sich über mehrere Zonen erstrecken. Beachten Sie jedoch, dass der gesamte nicht benötigte Bereich einer aktiven Zone maskiert werden muss, so dass alle Löcher des Vakuumsystems abgedeckt sind.

Hinweis:
Wenn sich das Material nicht über die mittlere Zone erstreckt, kann diese mithilfe des Handventils abgeschaltet werden, das Sie auf der Zone-1-Seite des Druckers finden. Beachten Sie außerdem, dass beim Drucken von randlosen Bildern das Maskiermaterial, mit dem alle freiliegenden Bereiche des Vakuumsystems maskiert werden müssen, höchstens genauso dick sein darf wie das zu bedruckende Material.

3. Aktivieren Sie die zu verwendende(n) Zone(n) entweder mithilfe des Symbols in der Symbolleiste des Druckauftrags-Moduls oder mit dem entsprechenden Fußschalter (1 oder 2).
4. Starten Sie den Druckauftrag entweder über das Symbol "Start" in der Symbolleiste oder über die Taste "Start" neben den Druckmessgeräten.
5. Deaktivieren Sie nach dem Drucken eines Bildes eine Zone entweder über das entsprechende Symbol oder den Fußschalter.
6. Entnehmen Sie das bedruckte Material.

Drucken mit doppeltem Ursprung

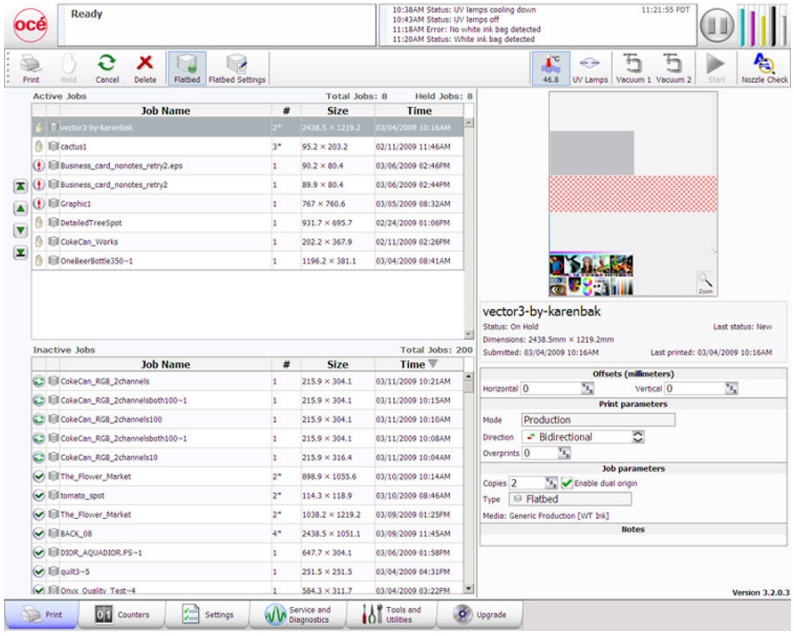
Einführung

Aufgrund des größeren Tisches und der Anordnung der Vakuumzonen beim Drucker Océ Arizona 350 XT ist es möglich, mit doppeltem Ursprung abwechselnd auf zwei Streifen mit einem Format von bis zu 1,25 m x 2,5 m zu drucken. Die Konstruktion des Tisches sowie die Software machen es möglich, dass Sie, wenn Sie dasselbe Bild auf mehrere Streifen drucken möchten, bereits bedrucktes Material zu entfernen und einen weiteren Streifen anzubringen, während der Drucker gleichzeitig auf einem zweiten Streifen in der anderen Zone weiterdruckt. Diese Technik wird als "Drucken mit doppeltem Ursprung" bezeichnet. In diesem Abschnitt wird erläutert, wie Sie dazu beim Drucker Océ Arizona 350 XT vorgehen müssen.

Zweck

Wenn Sie von einem bestimmten Auftrag mehrere Exemplare drucken müssen und das Bild nicht größer ist als Zone 1, können Sie das Drucken mit doppeltem Ursprung aktivieren. Dies verringert den Zeitaufwand für den Bediener am Drucker während eines Auftrags mit mehreren Exemplaren.

Abbildung



[79] Drucken mit doppeltem Ursprung

Aufträge zum Drucken mit doppeltem Ursprung

1. Fügen Sie das zu druckende Bild zur Warteschlange der aktiven Druckaufträge hinzu, und wählen Sie ihn aus.
2. Geben Sie die Anzahl der Kopien (2 oder mehr) in das Feld "Kopien" unter "Auftragsparameter" ein.
3. Aktivieren Sie das Kontrollkästchen "Modus für doppelten Ursprung aktivieren", wenn es eingeblendet wird.

Hinweis:
Wenn die Abmessungen Ihres Bildes größer sind als die der Vakuumzone 1, ist das Drucken mit doppeltem Ursprung nicht möglich. In diesem Fall wird die Option für das Drucken mit doppeltem Ursprung nicht im Bereich "Auftragsparameter" angezeigt. Wenn das Drucken mit doppeltem Ursprung aktiviert ist, wird in der Vorschau in Zone 1 eine skalierte Ansicht des Bildes angezeigt und in Zone 2 ein entsprechendes graues Rechteck, das das Bild darstellt. Beide Bilder werden an ihren jeweiligen Druckursprungspunkten angezeigt. Wenn Sie das Primärbild in Zone 1 an einen anderen Ursprung verschieben (oder neue Versatzwerte eingeben), werden beide Bilder vom geänderten relativen Ursprungspunkt aus gedruckt.

4. Platzieren Sie Material in Zone 1, maskieren Sie nicht benötigte Bereiche, und schalten Sie das Vakuum ein.
5. Drücken Sie die Taste "Start", um mit dem Drucken in Zone 1 zu beginnen.
6. Platzieren Sie Material in Zone 2, maskieren Sie nicht benötigte Bereiche, und schalten Sie das Vakuum ein. Der Drucker hält über der mittleren Zone an, nachdem das Drucken in Zone 1 abgeschlossen ist. Anschließend beginnt er, das Material in Zone 2 zu bedrucken.

Hinweis:
Der Drucker kann das Material in Zone 2 nur bedrucken, wenn das Vakuum eingeschaltet ist. Die Anzeige "Warten auf Tischvakuum" wird angezeigt, und der Drucker wartet in der mittleren Zone, bis das Vakuum eingeschaltet ist. Danach müssen Sie noch die Taste "Start" drücken. Während der Modus zum Drucken mit doppeltem Ursprung aktiviert ist, muss in den beiden Zonen das Tischvakuum jeweils aus- und dann wieder eingeschaltet werden, bevor Sie mit dem Drucken in der nächsten Zone beginnen können.

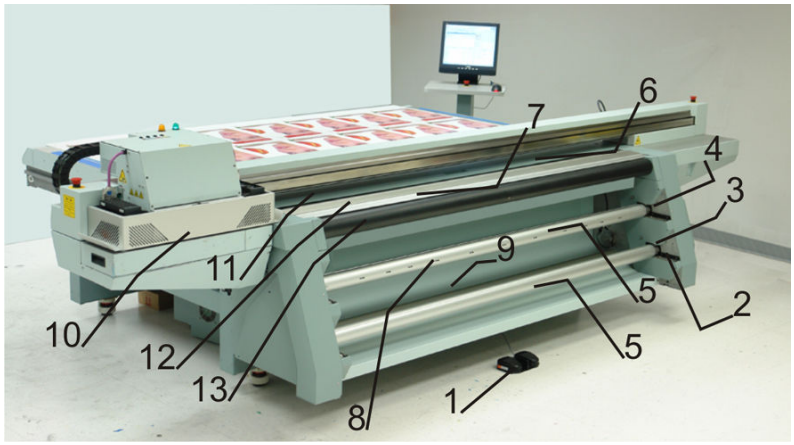
7. Wenn Sie in Schritt 2 weitere Kopien angegeben haben, wiederholen Sie die Schritte 4 bis 6 (in den sich abwechselnden Zonen) so oft, bis die erforderliche Gesamtzahl der Ausdrucke erstellt ist.

Kapitel 7
Bedienen des Zusatzgeräts für Material auf Rolle

Hardware des Zusatzgeräts für Material auf Rolle

Einführung

Die Basiskonfiguration für das System Océ Arizona 200/250/300/350 GT besteht aus einem Flachbettdrucker, bei dem das Material während des Drucks nicht bewegt wird. Optional ist ein Zusatzgerät für Material auf Rolle (ZMR) für den Drucker erhältlich. Dieses ermöglicht die Verwendung von Materialien, die auf Rollen geliefert werden. Diese optionale Einheit wird als eigenständige Komponente hergestellt, verpackt, gelagert und versandt. Wenn das Zusatzgerät für Material auf Rolle installiert wurde, wird der Druckwagenträger des Druckers von beiden Geräten gemeinsam verwendet.



[80] Komponenten für Material auf Rolle

Positionen der Komponenten

Hardware für Material auf Rolle

Komponente	Funktion
1) Zweifuß-Pedalschalter	7) Materialschneideführung
2) Materialtransportkupplungen	8) Materialkernverriegelungen
3) Materialwellenmotor	9) Materialspannleiste
4) Aufrollwellenmotor	10) Materialkantendetektor
5) Materialwellen	11) Antriebsrolle
6) Materialzugangstür	12) Platte
	13) Drehachse

Tabelle der Hardware und Funktionen

Das Zusatzgerät für Material auf Rolle besteht aus den folgenden Komponenten: Materialzufuhr, Materialspannleiste, Antriebsrolle, Vakuumplatte, Materialdrehachse, Materialkanten-Detektionssensor und Materialaufnahme. Dieses System gewährleistet einen präzisen Materialvorschub während des Drucks. Das Material auf Rolle wird mit einem hochauflösenden Material-Encoder positioniert, während es an den Druckköpfen des Druckwagens vorbeigeführt wird. Hierdurch werden genaue und hochqualitative Drucke auf Materialien mit unterschiedlichen Kernen ermöglicht.

Hardware für Material auf Rolle

Komponente	Funktion
1) Zweifuß-Pedalschalter	Der Zweifuß-Pedalschalter befindet sich am Boden unter der ZMR-Einheit. Er wird zur Steuerung des Materialtransports sowohl vorwärts als auch rückwärts verwendet. Seine Funktion variiert abhängig davon, ob Material geladen ist oder nicht.
2) Materialtransportkupplungen	Die Kupplungen halten die Materialwellen und stellen die Verbindung zum Antriebsmotor her. In der offenen (horizontalen) Position ermöglichen sie es, die Materialwellen zu entnehmen.
3) Motor der Materialzufuhrwelle	Dreht die Welle der Materialzufuhr.
4) Motor der Aufnahmewelle	Dreht die Welle der Materialaufnahme.
5) Materialwellen	Die Wellen halten den Kern des Materials auf Rolle am richtigen Platz. Hierbei kann es sich um einen leeren Kern zur Materialaufnahme handeln, oder um Material auf Rolle für die Materialzufuhr. Eine Materialwelle verfügt auf der einen Seite über eine große Laufrolle, auf der anderen Seite über eine Transportkupplung. Die Materialwelle ist so geformt, dass sie in eine Materialrolle mit einem Kartonkern von 7,6 cm passt. Sie besitzt Kernverriegelungen mit Sprungfedern, um die Materialrolle mit der Welle zu verbinden. Die Verriegelungen werden mit einem 5 mm-Inbusschlüssel gesperrt oder gelöst. Die Materialwelle trägt die Materialrolle, sorgt für die richtige Ausrichtung der Materialrolle im Drucker und übernimmt den Transport des Materials auf der Materialrolle.

Komponente	Funktion
6) Materialzugangstür	Diese Tür ermöglicht beim Einlegen von Material den Zugriff auf die Materialrolle. Durch diese Tür wird außerdem eine mögliche Schergefahr für den Bediener ausgeräumt, die durch Druckwagen und Endplatte der Rolleneinheit entstehen könnte. Die Tür verfügt über eine Schutzabschaltung. Während die Tür geöffnet ist, kann keine Bewegung des Druckwagens oder des Druckwagenträgers durch den Drucker ausgelöst werden.
7) Materialschneideführung	Eine Rinne (Schlitz) zwischen zwei Blechstücken, die zur Führung einer Klinge dient, mit der das Material geschnitten wird.
8) Materialkernverriegelungen	Diese Verriegelungen halten den Materialkern auf den Materialwellen am richtigen Platz. Verwenden Sie den mitgelieferten 5 mm-Inbusschlüssel, um den Materialkern am rechten Ende der Materialwelle zu sperren oder zu lösen.
9) Materialspannleiste	Sorgt für die konstante Spannung des eingelegten Materials (befindet sich hinter der unteren Materialwelle). Diese Leiste spannt das Material, um eine gleichmäßige Bewegung desselben sicherzustellen.
10) Materialkantendetektor	Ein optischer Sensor am Boden des Druckwagens, der die Kante des Materials ermittelt. Die Ermittlung der Materialkante erfolgt über die Materialführung zwischen der Antriebsrolle und der Platte. Der Materialkantendetektor stellt die folgenden Funktionen bereit: · Ermittelt die tatsächliche Breite und Position des Materials, nachdem es eingelegt wurde. · Erfasst Materialbewegung während des Drucks.

Komponente	Funktion
11) Antriebsrolle	Die Antriebsrolle ist eine große Rolle mit einer Präzisions-Gummibeschichtung. An einem Ende ist ein Hochauflösungs-Encoder angebracht. Am anderen Ende ist eine Bremse angebracht, die die Materialbewegung während des Drucks stoppt. *Hinweis:* Die Antriebsrolle muss immer sauber und glatt sein. Entfernen Sie immer möglichen Schmutz, der sich darauf ansammeln kann, vor allem UV-Tinte (Säuberungshinweise finden Sie im Wartungsabschnitt).
12) Platte	Die Oberfläche der Platte ist mit Vakuumlöchern versehen. Die Unterseite ist relativ geschlossen, um innerhalb der Platte einen Unterdruck zu gewährleisten. Eine Reihe von Ventilatoren an der Unterseite der Platte erzeugt den Unterdruck, der das Material an seiner Position hält, während es bedruckt wird.
13) Drehachse	Gewährleistet die Ausrichtung des Materials auf der Aufnahmewelle. Sie besitzt Sprungfedern, um ein Verschieben des Materials zu verhindern. Die Drehachse befindet sich zwischen der Platte und der Aufnahmewelle.

Spezifikationen des Zusatzgeräts für Material auf Rolle

Einführung

Das Zusatzgerät für Material auf Rolle (ZMR), das für den Drucker Océ Arizona 200/250/300/350 GT erhältlich ist, ermöglicht die Verwendung verschiedener flexibler Materialien, die auf Rollen geliefert werden. In diesem Abschnitt werden Spezifikationen aufgeführt wie Druckgeschwindigkeit, verfügbarer Druckbereich oder die Abfallmenge, die durch die Verwendung von Material auf Rolle entsteht.

Hinweis:
Das System Océ Arizona 200/250/300/350 GT und das Zusatzgerät für Material auf Rolle müssen in Übereinstimmung mit bestimmten Umweltschutz- und Sicherheitsrichtlinien betrieben werden, die im Leitfaden für die Standortvorbereitung für das System Océ Arizona 200/250/300/350 GT und in allen Sicherheitsanforderungen in diesem Handbuch genannt sind.

ZMR-Druckgeschwindigkeiten

Für Drucker mit Software/Firmware höher als Version 2.6 betragen die ZMR-Druckgeschwindigkeiten die ungefähren Werte, die in dieser Tabelle angezeigt werden (basierend auf einem Bild von 2190 mm x 3000 mm).

ZMR-Druckmodus	Arizona 350 GT	Arizona 250 GT	Arizona 200 GT
	m²/Std.	m²/Std.	m²/Std.
Produktion	17,5	13,1	7,3
Qualität	12,0	9,4	5,1
Qualität – Matte	8,6	6,6	N. v.
Qualität – Dichte	6,7	5,0	N. v.
Kunstdruck	9,7	7,3	3,9
Qualität 2 – Layer (Zusatzgerät für weiße Tinte)	6,0	N. v.	N. v.
Qualität 3 – Layer (Zusatzgerät für weiße Tinte)	4,0	N. v.	N. v.

Unterstütztes Materialformat

Breite (Max.): 2,2 m
Breite (Min.): 0,9 mm
Rollendurchmesser (Max.): 240 mm
Innerer Kerndurchmesser: 76,2 mm

Unterstütztes Druckformat

2,190 m

Dies ermöglicht einen Rand mit mindestens 5 mm. Dies ist erforderlich um sicherzustellen, dass die Platte bei möglichen Fehlern in der Materialführung nicht mit Tinte beschmutzt wird. Sowohl ausgehärtete als auch nicht ausgehärtete Tinte auf der Platte kann deutliche Auswirkungen auf die Druckerleistung haben. Verschüttete Tinte muss sofort entfernt werden (Siehe den Abschnitt zur ZMR-Wartung). Falls ein Bild über den 5 mm-Rand hinausragt, kann der Druck nicht fortgesetzt werden.

Maximale Materialstärke

Dieser Wert ist nicht offiziell festgelegt. Es ist theoretisch möglich, mit dem ZMR-System Material mit bis zu 3 mm Stärke zu bearbeiten. Bei den meisten Materialen dieser oder einer ähnlichen Stärke werden jedoch Probleme mit dem Transportmechanismus der ZMR-Einheit auftreten.

Maximal unterstütztes Gewicht

Materialbreite (mm)	Max. Gewicht (kg)
$900 \leq x < 1220$	28
$1220 \leq x < 1480$	40
$1480 \leq x < 1780$	45
$1780 \leq x \leq 2200$	50

Abfall an Rollenanfang und -ende

Abfall Rollenanfang: 560 mm

Der "Rollenanfang-Abfall" bezeichnet die Menge an Material, die sich zwischen der Platte für das Material auf Rolle und der Materialaufnahmerolle befindet. Dieser Abfall entsteht immer dann, wenn Material eingelegt, an den Aufnahmekern geklebt und für den ersten Druck vorbereitet wird. "Rollenende-Abfall" ist das Material, das am Ende einer Materialzufuhrrolle nicht bedruckt werden kann. Diese Menge kann geringfügig variieren, und zwar abhängig von der Methode, mit der das Material an dem Materialkern befestigt wurde.

Rollenende-Abfall (Mindestwert): 920 mm

"Rollenende-Abfall" ist das Material, das am Ende einer Materialzufuhrrolle nicht bedruckt werden kann. Diese Menge kann geringfügig variieren, und zwar abhängig von der Methode, mit der das Material an dem Materialkern befestigt wurde.

Theoretischer Betrieb des Zusatzgeräts für Material auf Rolle

Einführung

Die Betriebsspezifikation für das Zusatzgerät für Material auf Rolle lässt sich durch die folgenden Zustände beschreiben:

- Material – Einlegen
- Material – Entnehmen
- Material – Vorbereiten
- Material – Drucken
- Material – Manuell einziehen
- Material – Anhalten
- Material - Rollenende erreicht

Bei jedem Benutzerstatus wird die Softwaresteuerung der Materialrolle und deren resultierende Bewegung durch die Verwendung eines der beiden folgenden Steuermodi erreicht:

- Nicht-initialisierter Steuermodus
- Initialisierter Steuermodus

Nicht-initialisierter Steuermodus

Der Standardsteuermodus für das ZMR-Antriebssystem ist der nicht-initialisierte Steuermodus. Dieser Modus ist aktiv:

- Wenn der Drucker eingeschaltet wird
- Während dem Einlegen von Material
- Während dem Entnehmen von Material
- Wenn das Ende einer Materialrolle ermittelt wurde

Initialisierter Steuermodus

Um drucken zu können, muss sich der Drucker im initialisierten Steuermodus befinden. Der initialisierte Steuermodus kann nur nach einer erfolgreichen Materialinitialisierung verwendet werden. Dieser Modus wird bei den folgenden Status verwendet:

- Material – Vorschieben
- Material – Anhalten
- Material - Rollenende erreicht
- Material – Manuell einziehen

Material einlegen – Einführung

Das Einlegen und Einziehen von Material auf Rolle ist ein manueller Vorgang. Sowohl für die Materialzufuhr- als auch für die Materialaufnahmerolle ist eine Materialwelle erforderlich. Die Aufgabe der Welle ist es, dem Kern zusätzliche Stabilität zu verleihen und

eine rutschfreie Bewegung von Antriebsmotor und Materialrollen zu bewirken. Die Materialwellen müssen in die Materialzufuhrrolle bzw. den Materialaufnahmekern eingeführt werden, bevor sie eingelegt werden können. Die Materialwellen werden manuell eingelegt und automatisch gesperrt, und zwar durch mit Sprungfedern versehene Materialwellen-Transportkupplungen. Um Material von der Zufuhrrolle auf die Aufnahmerolle zu führen, verwendet der Bediener ein Fußpedal, mit dem er den Materialaufnahme-Antrieb steuert. Die Fußpedale ermöglichen es, die Materialzufuhr im nicht-initialisierten Steuermodus vorwärts oder rückwärts zu drehen. Während das Material vorwärts bewegt wird, kann der Bediener es manuell unter der Materialspannleiste entlang, dann nach oben und über die Platte führen. Der Vor- und Rücktransport kann verwendet werden, um das Material so zu positionieren, dass das Ankleben am Materialaufnahmekern erleichtert wird.

Informationen dazu, wie Material auf dem Zusatzgerät für Material auf Rolle eingezogen wird, finden Sie auf dem Hinweisschild am Gerät. Die Materialrolle kann mit der Druckseite nach außen oder innen eingezogen werden.

Hinweis:
Um optimale Druckergebnisse zu erzielen wird empfohlen, das Material so auszurichten, dass nicht mehr als 1 mm Abstand zwischen der Materialzufuhr- und der Materialaufnahmerolle besteht.

Das Zusatzgerät für Material auf Rolle verfügt über keine Materialquetschzone. Daher muss vor dem Drucken das Material an den Materialaufnahmekern geklebt werden. Nachdem das Material an den Materialaufnahmekern geklebt wurde, wählt der Bediener das Symbol zur Initialisierung aus.

Material – Vorbereiten

Es muss eine Materialrolle eingelegt und das Material zum Aufnahmekern geführt und an diesem festgeklebt werden, bevor Sie das Material initialisieren können. Der Material-Initialisierungsvorgang bereitet den Drucker für den Druck vor, nachdem der Bediener das Initialisierungs-Symbol im Rollenmanager ausgewählt hat. Sobald die Initialisierung abgeschlossen ist, wechselt das System in den initialisierten Steuermodus und ist zum Druck bereit.

Material entnehmen – Einführung

Wählen Sie das Symbol zur Materialentnahme in der Druckersoftware aus, um vom initialisierten zum nicht initialisierten Steuermodus zu wechseln. An diesem Punkt gibt die Materialzufuhrwelle ein kleines Stück Material aus, bis die Materialspannleiste sich in der Nullposition befindet (auf der Materialrampe ruht). Dies ist erforderlich, damit die Materialspannleiste nicht herunterfällt, falls das Material nicht durch die Vakuumplatte an seinem Platz gehalten werden kann, während es geschnitten wird. Der Materialentnahme-Befehl ändert die Funktionalität der Fußpedalschalter folgendermaßen:

In diesem Modus kontrolliert das System die Position der Materialspannleiste und die Materialrolle. Falls eine Aufwärtsbewegung der Materialspannleiste oder eine Vorwärtsbewegung der Materialrolle festgestellt wird, wird die Bewegung angehalten. Der Benutzer wird aufgefordert, das Material abzuschneiden oder das Problem anderweitig zu beheben.

Der Abbruchbefehl führt die Materialspannleiste an ihre Ausgangsposition zurück (falls das Material nicht abgeschnitten wurde), um sie wieder druckbereit zu machen. Beim Befehl zum Einlegen des Druckmaterials wird davon ausgegangen, dass das Material abgeschnitten wurde und daher die vollständige Funktion zum Einlegen des Materials durchgeführt wird.

Material – Manuell einziehen

Dies ermöglicht es dem Bediener, eingelegtes Material vorwärts oder rückwärts zu transportieren, und zwar unter Verwendung der Fußpedalsteuerung im initialisierten Steuermodus. Hierdurch kann der Bediener Material rückwärts transportieren, um zuvor gedruckte Bilder auf dem Drucker zu prüfen, um danach wieder an die Ausgangsposition des Materials zurückzukehren. Betätigen Sie den Fußpedalschalter, um das Material in der niedrigsten Geschwindigkeit zu bewegen. Nehmen Sie den Fuß vom Schalter, um das Material bis zum Stillstand abzubremsen.

Material - Rollenende erreicht

Das Steuersystem stellt automatisch fest, sobald das Ende der Materialzufuhrrolle erreicht wurde, und zwar unabhängig von der Art und Weise, in der das Material am Rollenkern befestigt wurde.

Funktionen der Fußpedalschalter

Einführung

Die Fußpedalschalter werden verwendet, um die Vor- und Rückwärtsbewegung der Materialwellen zu steuern.

Zusammenfassung – Funktionen des Zweifuß-Pedalschalters

In der folgenden Tabelle werden die Fußpedal-Funktionen der unterschiedlichen ZMR-Zustände beschrieben. Es ist möglicherweise hilfreich, dabei an das Autofahren zu denken: Der linke Fuß auf der Bremse hält zurück, während der rechte Fuß auf dem Gaspedal vorwärts bewegt.

Aktionen für Fußpedale in unterschiedlichen Situationen

	Material – Rückwärts		Material – Vorwärts	
ZMR-Status	**Links halten**	**Links tippen**	**Rechts halten**	**Rechts tippen**
Material einlegen	Führt Material auf Zufuhrwelle zurück	Entsperrt Materialzufuhrwelle	Material von Zufuhrwelle vorschieben	Entsperrt Aufnahmewelle
Initialisiert	Führt Material zurück	N. v.	Schiebt Material vor	N. v.
Entnehmen (vor dem Materialschnitt)	**Wichtig:** Pedalschalter nicht betätigen Material wird zum Schneiden positioniert, wenn Sie auf das Entnahmesymbol klicken Schneiden Sie das Material und fahren Sie mit der Entnahme fort			
Entnehmen (nach dem Materialschnitt)	Wickelt Material von der Aufnahmerolle ab	Führt Material zurück und entsperrt die Zufuhrwelle	Wickelt Material wieder auf die Aufnahmerolle auf	Wickelt Material auf und entsperrt die Aufnahmerolle
Material - Rollenende erreicht	Dreht die Zufuhrrolle rückwärts	Dreht die Zufuhrrolle zur Entnahme in die entsperrte Position	Dreht die Aufnahmewelle, um Material auf die Welle aufzuwickeln	Dreht sowohl Zufuhr- als auch Aufnahmewelle zur Entnahme in die entsperrte Position

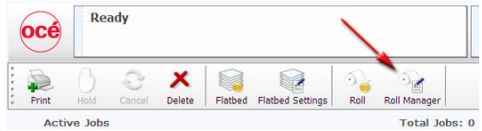
Manager für Material auf Rolle

Einführung

Als "Manager für Material auf Rolle" wird der Bereich der Druckersoftware bezeichnet, in dem Sie den Druck auf Material auf Rolle vorbereiten. Über dieses Menü können Sie Material einlegen oder entnehmen, Art und Parameter des Materials ändern sowie den Drucker für den Druck auf Material auf Rolle vorbereiten. In diesem Abschnitt werden die Symbole des Managers für Material auf Rolle beschrieben, die zum Laden und Initialisieren eines Druckauftrags für Material auf Rolle erforderlich sind. Wie Materialparameter eingestellt und Aufträge gedruckt werden, ist im Abschnitt "Material auf Rolle bedrucken" beschrieben.

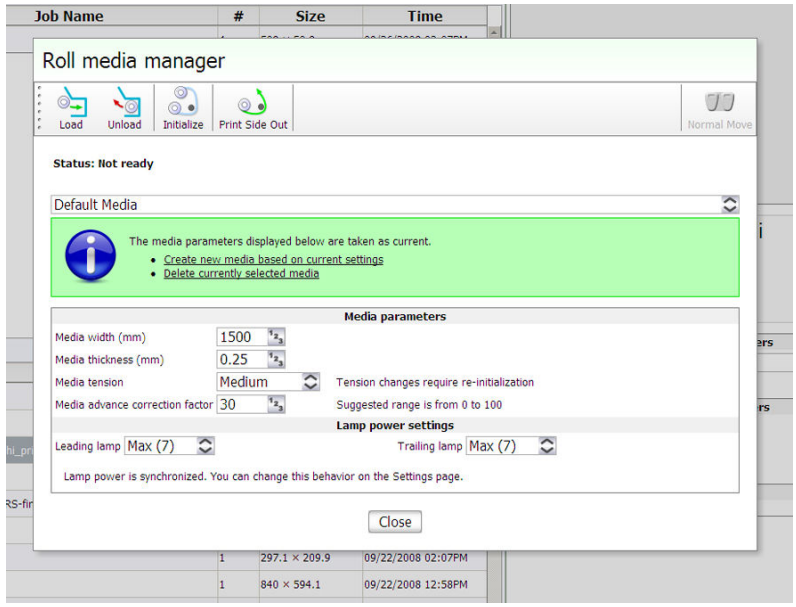
Zugriff auf den Manager für Material auf Rolle

Klicken Sie im Modul "Auftrag drucken" in der Befehls-Symbolleiste auf das Symbol für den Rollenmanager.



[81] Rollenmanager-Symbol

Der Manager für Material auf Rolle wird in der Mitte des Bildschirms angezeigt.



[82] Manager für Material auf Rolle

Manager für Material auf Rolle – Menü

Manager für Material auf Rolle – Symbole

Symbol	Funktion
Einlegen	Ermöglicht es dem Bediener, neues Material einzulegen. Versetzen Sie die Fußpedalschalter in den Einlegestatus.
Entnehmen	Bereitet das ZMR vor, damit der Bediener vorhandenes Material abschneiden, entfernen und durch eine neue Rolle ersetzen kann.
Initialisieren	Spannt das eingelegte Material und bereitet das ZMR auf den Druck auf dieses Material vor.
Druckseite	Der Bediener kann "Druckseite Ein" oder "Druckseite Aus" wählen. "Druckseite Ein" ermöglicht den Druck auf der Rückseite des Materials. Die Standardeinstellung ist "Druckseite Aus".
Normale Bewegung/langsame Bewegung	"Normale Bewegung" ist die Standardeinstellung. Wenn Sie auf dieses Symbol in der Ecke oben rechts klicken, ändert es sich in "Langsame Bewegung". Verwenden Sie die langsame Bewegung, wenn Sie Material mit höherer Genauigkeit vor oder zurück bewegen möchten. Hierbei wird bei Betätigung der Zweifuß-Pedalschalter das Material langsamer bewegt.

Manager für Material auf Rolle verwenden

Die Vorgehensweise zur Verwendung dieser Symbole beim Einlegen und Entnehmen von Material wird in den nächsten zwei Abschnitten erläutert. Das Prüfen oder Ändern von Materialparametern sowie das tatsächliche Drucken eines Auftrags für Material auf Rolle wird im Abschnitt "Material auf Rolle bedrucken" beschrieben.

Einlegen von Material

Einführung

In diesem Abschnitt werden alle Arbeitsschritte erläutert, die beim Einlegen einer neuen Materialrolle erforderlich sind, wenn das Zusatzgerät für Material auf Rolle installiert ist. Weiterhin wird detailliert auf bestimmte Arbeitsschritte eingegangen.

Einlegen von Material

Die folgenden Tätigkeiten fallen beim Einlegen von Material an:

- A) Materialzufuhrrolle auf Materialwelle führen
- B) Leeren Rollenkern auf Aufnahmewelle führen
- C) Material einziehen
- D) Rollenmaterial zur Vorbereitung auf den Druck initialisieren
- E) Vorhandene Materialparameter auswählen oder neue erstellen

Zeitpunkt

In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie neues Material eingelegt wird, wenn derzeit keines eingelegt ist. Falls bereits Material eingelegt ist, lesen Sie zunächst den Abschnitt "Schneiden und Entnehmen von Material".

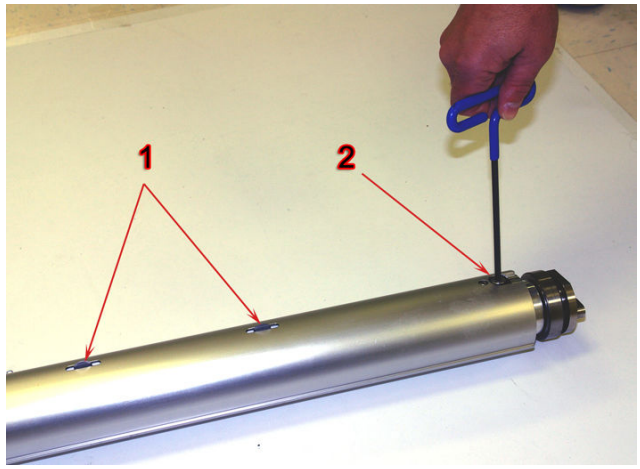
Erforderliches Werkzeug

- Inbusschlüssel, 5 mm

Hinweis:
Stellen Sie sicher, dass das Material gleichmäßig auf den Kern aufgewickelt ist, ohne Beulen oder Unebenheiten. Prüfen Sie außerdem die Ausrichtung, um ein seitliches Verschieben beim Aufwickeln auf die Aufnahmewelle zu vermeiden (Teleskopeffekt).

A: Materialzufuhrrolle auf Materialwelle führen

1. Legen Sie eine leere Materialwelle auf einen dafür geeigneten, ebenen Untergrund, wie auf der Abbildung gezeigt. Die Inbusschraube, mit der die Kernverriegelungen gesperrt oder gelöst werden, muss sich auf der rechten Seite der Welle befinden.



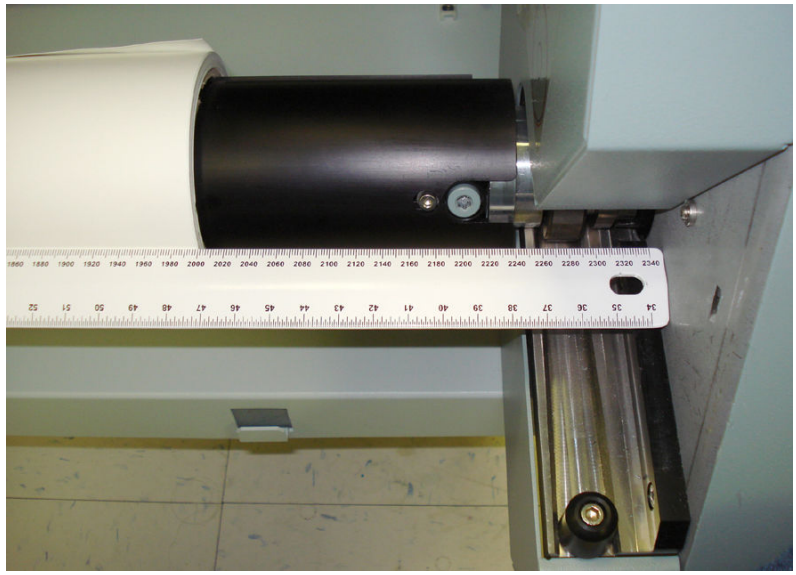
[83] Lösen der Materialwellenkern-Verriegelungen

2. Um die Verriegelungen des Materialwellenkerns zu lösen (1), drehen Sie den mitgelieferten 5 mm-Inbusschlüssel gegen den Uhrzeigersinn (2).
3. Führen Sie eine neue Materialrolle auf die Zufuhrwelle.

Hinweis:
Vergewissern Sie sich zunächst, ob die Rolle "Druckseite Aus" oder "Druckseite Ein" sein muss. "Druckseite Aus" bedeutet, dass das Material von der Wellenunterseite abgerollt wird. "Druckseite Ein" bedeutet, dass das Material von der Wellenoberseite abgerollt wird (siehe das Diagramm in Abschnitt C "Einziehen des Materials").

4. Zentrieren Sie die Rolle grob auf der Welle. Legen Sie die Welle dann in die Zufuhrposition (unten) auf dem Drucker ein.

5. Zentrieren Sie das Material nun genau mit dem mitgelieferten Lineal. Das Material sollte auf 1 mm genau zentriert werden (oder 5 mm, falls Sie den Materialkantendetektor verwenden).



[84] Lineal zum Zentrieren des Materials

Hinweis:
Das mitgelieferte Lineal verfügt sowohl über eine metrische (Millimeter) als auch über eine englische Skala (Zoll). Wenn eine Materialrolle auf der Welle zentriert und das Lineal wie im Foto gezeigt gehalten wird, stimmt der Wert auf der Linealskala mit der Breite der Rolle überein. So wird beispielsweise auf dem Foto eine Rolle von 2 m (oder 2000 mm) auf der Materialwelle zentriert.

6. Sperren Sie die Verriegelungen für den Wellenkern der Materialzufuhr mit dem 5 mm-Inbusschlüssel.

B: Leeren Kern verwenden und in der Aufnahmeposition installieren

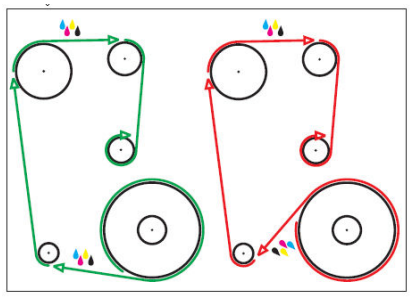
1. Legen Sie die leere Aufnahmewelle auf eine geeignete Arbeitsfläche und lösen Sie die Verriegelungen der Materialwelle mit dem 5 mm-Inbusschlüssel.
2. Führen sie einen leeren Materialkern, dessen Breite mindestens die Breite des Zufuhrmaterials beträgt, auf die Aufnahmewelle.
3. Zentrieren Sie den Kern grob auf der Welle. Legen Sie die Welle dann in die Aufnahmeposition (oben) auf der ZMR-Einheit ein.
4. Zentrieren Sie den Kern mit dem mitgelieferten Lineal, sodass das Aufnahmematerial an der Materialzufuhrrolle ausgerichtet werden kann, wenn es später eingezogen wird.

5. Sperren Sie die Verriegelungen für den Wellenkern der Materialaufnahme mit dem 5 mm-Inbusschlüssel.

C: Material einziehen

1. Wählen Sie im Manager für Material auf Rolle das Symbol zum Einlegen von Material aus.
2. Falls Sie mit "Druckseite Ein" drucken wollen, klicken Sie auf das Symbol im Manager für Material auf Rolle. Die Standardeinstellung ist "Druckseite Aus". Diese Einstellung muss daher nicht ausgewählt werden, es sei denn, Sie haben kürzlich "Druckseite Ein" verwendet. Beachten Sie, dass dieses Symbol von einer Auswahl zur anderen wechselt, wenn Sie darauf klicken.

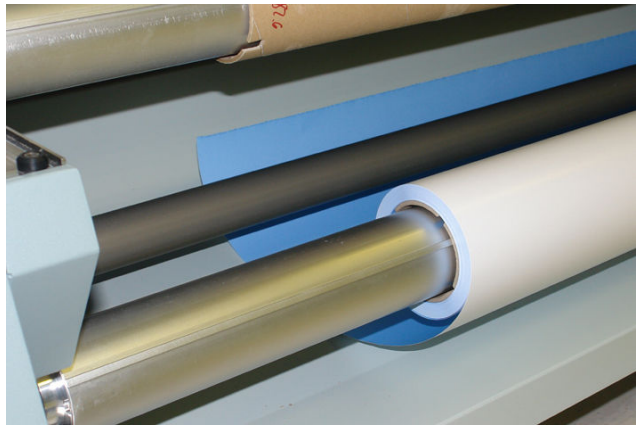
Hinweis:
Bei "Druckseite Aus" wird das Material von der Unterseite der Zufuhrwelle abgewickelt, wie unten links in Grün gezeigt.
Bei "Druckseite Ein" wird das Material von der Oberseite der Zufuhrwelle abgewickelt, wie unten rechts in Rot gezeigt. Dies ermöglicht es, auf der "Rückseite" des Materials zu drucken.



[85] Verfügbare Materialpfade

3. Warten Sie, bis sich der Druckwagenträger ein Stück über den Tisch bewegt hat.
4. Betätigen Sie konstant das rechte Fußpedal, um je nach Bedarf das Material für die nächsten zwei Schritte vorwärts zu transportieren.

5. Führen Sie das Material unter der Materialspannleiste durch. Beachten Sie, dass in der folgenden Darstellung das Material für "Druckseite Aus" eingeführt wird.



[86] Material unter Spannleiste durchführen ("Druckseite Aus")

6. Öffnen Sie die Materialzugangstür oben am Zusatzgerät für Material auf Rolle, um durch die offene Tür nach unten zu greifen und das Material nach oben und über die Aufnahmerolle zu führen.

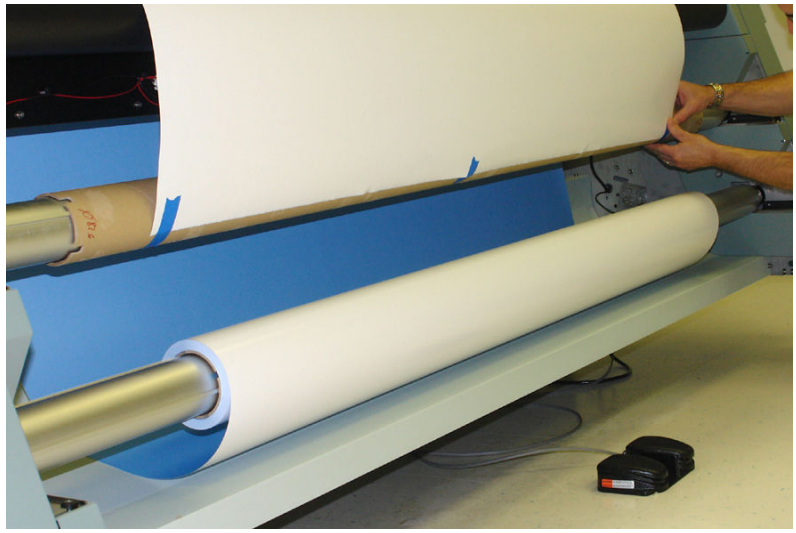
[87] Material über Zugangstür einführen

7. Prüfen Sie die Ausrichtung des Materials, indem Sie es nach unten an die Zufuhrrolle führen und sicherstellen, dass die Kante an der Kante der Zufuhrrolle ausgerichtet ist.

[88] Materialkante an Zufuhrrolle ausrichten

8. Führen Sie das Material zurück, indem Sie das linke Fußpedal kontinuierlich betätigen, bis das Material so positioniert ist, dass es an den Aufnahmekern geklebt werden kann.

9. Kleben Sie das Material an den Kern. Vor dem Festkleben stellen Sie sicher, dass das Material über eine saubere, gerade Kante verfügt. Kleben Sie zunächst die Mitte des Materials am Kern fest, und danach die beiden Enden.



[89] Material am Aufnahmerollenkern festkleben

Hinweis:
Stellen Sie sicher, dass das Material entlang dem Kern flach anliegt. Falls das Material nicht flach ist, kann dies zu einer unebenen Rolle führen, die den Transport des Materials an den Druckköpfen vorbei beeinträchtigt, was wiederum zu einer Beeinträchtigung der Bildqualität führt.

10. Verwenden Sie das mitgelieferte Lineal, um sicherzustellen, dass die Aufnahmerolle auf 1 mm genau zentriert ist (oder 5 mm, falls Sie den Materialkantedetektor verwenden).

D: Rollenmaterial zur Vorbereitung auf den Druck initialisieren

1. Wählen Sie im Manager für Material auf Rolle das Initialisierungssymbol aus, um das Material zu spannen und für den Druck vorzubereiten.

E: Vorhandene Materialparameter auswählen oder neue erstellen

1. Wählen Sie im Manager für Material auf Rolle das zu bedruckende Material aus, oder erstellen Sie neue Parameter für das eingelegte Material. Weitere Informationen hierzu finden Sie im Abschnitt für den Manager für Material auf Rolle.

Ergebnis

Die Druckvorbereitungen sind nun abgeschlossen. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt "Material auf Rolle bedrucken".

Schneiden und Entnehmen von Material

Einführung

In diesem Abschnitt werden alle Arbeitsschritte erläutert, die beim Schneiden und Entnehmen von Material erforderlich sind, wenn sich noch Material auf der Zufuhrrolle befindet.

Hinweis:
Falls die Materialzufuhrrolle leer ist, entfernen Sie einfach die leere Zufuhrwelle und die Aufnahmewelle. Ersetzen Sie dann die Materialrolle der Aufnahmeposition durch eine neue Rolle und setzen Sie die Welle in die Zufuhrposition ein. Sie können dann den leeren Kern der Zufuhrposition als Aufnahmewelle verwenden.

Material entnehmen – Zusammenfassung

Die folgenden Tätigkeiten fallen beim Entnehmen von Material an:

- A) Material in Schneideposition bewegen
- B) Material schneiden
- C) Material von Aufnahmewelle im Drucker entnehmen oder Aufnahmewelle entnehmen
- D) Zufuhrwelle aus Drucker entnehmen
- E) Materialrolle oder leeren Kern von Materialwelle nehmen

Zeitpunkt

In diesem Abschnitt werden alle Arbeitsschritte erläutert, die beim Entnehmen von Material erforderlich sind, wenn sich noch Material auf der Zufuhrrolle befindet. Falls die Zufuhrrolle leer ist, besteht keine Notwendigkeit, das Material abzuschneiden oder zurückzuführen.

Erforderliches Werkzeug

- Inbusschlüssel, 5 mm

A: Material in Schneideposition bewegen

1. Betätigen Sie das rechte Fußpedal, um das Material vorwärts zu transportieren, bis die Stelle, an der Sie das Material abschneiden wollen, sich über der Materialschneideführung befindet. Falls das Material zu weit vorwärts transportiert wurde, können Sie es zurückführen, indem Sie das linke Fußpedal betätigen.

B: Material schneiden

1. Klicken Sie auf das Rollenmanager-Symbol, um den Manager für Material auf Rolle anzuzeigen.
2. Verwenden Sie im Manager für Material auf Rolle das Entnahmesymbol, um die Materialspannungsvorrichtung zu deaktivieren und das Schneiden zu ermöglichen.
3. Schneiden Sie mit einer Klinge das Material entlang der Schneideführung ab.
4. Klicken Sie auf "OK", um fortzufahren.

C: Material von Aufnahmewelle im Drucker entnehmen oder Aufnahmewelle entnehmen

1. Falls sich nur wenige Bilder auf der Aufnahmerolle befinden und Sie diese entnehmen möchten, ohne die Aufnahmerolle aus dem Drucker zu entnehmen, können Sie das linke Pedal betätigen, um die Aufnahme-Materialwelle rückwärts zu drehen. Sie können das Material dann von Hand aufrollen, sowie es von der Aufnahmerolle abgewickelt wird.
2. Eine andere Möglichkeit besteht darin, die Aufnahmerolle aus dem Drucker zu entnehmen, um dann die Rolle mit unbenutztem Material von der Materialwelle zu entfernen. Um die Aufnahmerolle zu entnehmen, betätigen Sie für einen Moment das rechte Pedal, um die Aufnahmewelle vorwärts um eine Umdrehung in die ungesperrte Position zu bewegen.

D: Zufuhrwelle aus Drucker entnehmen

1. Falls Sie die Zufuhrwelle wechseln möchten, betätigen Sie so lange das Linkspedal, um die Zufuhrwelle um vier Umdrehungen zu bewegen. Hierdurch wird überschüssiges Material zurück auf die Aufnahmerolle gewickelt (falls diese nicht leer ist), in die ungesperrte Position.
2. Entnehmen Sie die Zufuhrwelle aus dem Drucker, indem Sie sie nach oben und aus der Transportkupplung heraus ziehen.

E: Materialrolle oder leeren Kern von Materialwelle nehmen

1. Legen Sie die Materialwelle auf eine geeignete Arbeitsfläche.
2. Lösen Sie die Verriegelungen des Materialwellenkerns mit einem 5 mm-Inbusschlüssel.
3. Nehmen Sie den Materialkern von der Welle ab.

Ergebnis

In das Zusatzgerät für Material auf Rolle kann nun neues Material eingelegt werden.

Druckauftrag für Material auf Rolle in ProductionHouse einrichten

Einführung

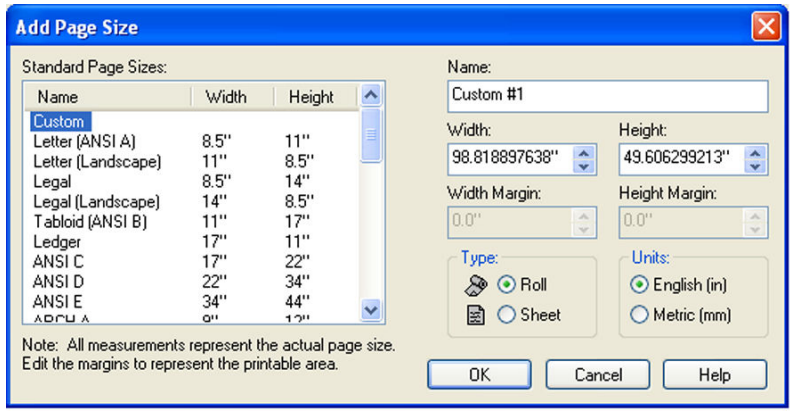
In ProductionHouse können Druckaufträge entweder als Rollenauftrag (Rolle) oder als Flachbettauftrag (Blatt) angegeben werden. Die Angabe der Auftragsart kann auch dann noch geändert werden, nachdem der Druckauftrag im Druckauftrags-Modul an den Drucker übertragen wurde.

Zweck

Der Bediener kann die Art des gewünschten Druckauftrags auswählen und außerdem festlegen, dass der Auftrag pausiert wird, um ihn nicht automatisch sofort zu drucken.

Rollenauftrags-Option in ProductionHouse einrichten

1. Wenn Sie das Seitenformat für Ihren Druckauftrag festlegen, klicken Sie unter "Typ" auf das Optionsfeld "Rolle", um den Auftrag als ZMR-Auftrag festzulegen.

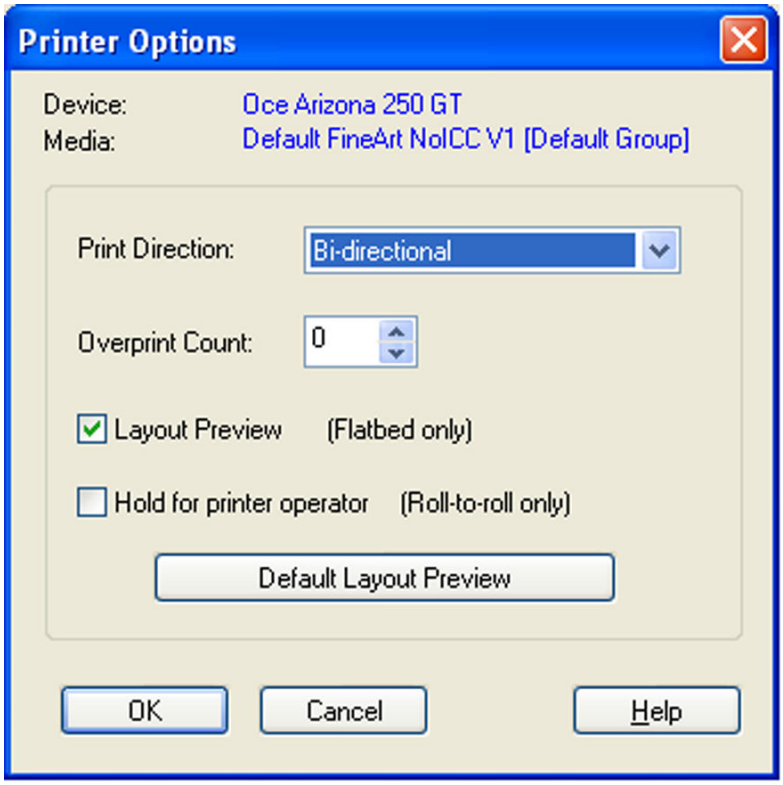


[90] Onyx-Papierformat – Rollenoption

Rollenauftrag pausieren

1. Um sicherzustellen, dass Ihr Druckauftrag für Material auf Rolle angehalten und nicht automatisch gedruckt wird, aktivieren Sie in den Druckoptionen von ProductionHouse das Feld zum Anhalten des Druckauftrags für den Bediener.

Hinweis:
Falls Sie diese Einstellung in ProductionHouse nicht vorgenommen haben, können Sie auch die Warteschlange für Material auf Rolle auf dem Drucker deaktivieren. Hierzu klicken Sie im Modul "Auftrag drucken" in der Befehls-Symbolleiste auf das Rollensymbol, sodass es abgeblendet wird. Hierdurch werden keine Aufträge für Material auf Rolle automatisch gedruckt.



[91] Onyx – Rolle anhalten

Hinweis:
Das Feld zum Anhalten des Druckauftrags für den Bediener ist in dieser Abbildung nicht aktiviert, da es standardmäßig deaktiviert ist. Falls Sie einen Druckauftrag pausieren möchten, aktivieren Sie dieses Feld.

Ergebnis

Dem Bediener stehen viele Möglichkeiten zur Verfügung, um Druckaufträge für Material auf Rolle zu steuern und festzulegen, ob sie automatisch gedruckt werden oder nicht.

Material auf Rolle bedrucken

Einführung

Falls Material eingelegt ist und das Zusatzgerät für Material auf Rolle initialisiert wurde, ist der Drucker für das Drucken eines Bildes vorbereitet. Verwenden Sie das Druckauftrags-Modul und den Manager für Material auf Rolle, um den Druck vorzubereiten und zu starten.

Hinweis:
Alle Vorgänge mit Material auf Rolle, die die Bewegung von Material beinhalten, werden während Flachbett-Druckaufträgen deaktiviert.

Materialkantendetektor

Diese Funktion ist in der Druckersoftware der Version 2.6 oder höher verfügbar. Wenn Material für Rolle eingelegt ist und die Initialisierungs-Schaltfläche im Manager für Material auf Rolle betätigt wird, versucht ein Sensor auf dem Druckwagen, die Materialkanten zu ermitteln. Falls dies gelingt, wird das Materialzentrum errechnet und eine entsprechende Korrektur angewandt, um das Bild zu zentrieren. Falls die Kanntenerkennung jedoch fehlschlägt, wird nach der "Bereit"-Meldung eine entsprechende Fehlermeldung in der Statuszeile des Materialmanagers angezeigt. Falls die Erkennung fehlschlägt, wird das Materialzentrum als Zentrum der Rollenplatte angenommen.

Hinweis:
Auch falls die Erkennung fehlschlägt, wird der Auftrag gedruckt. Sie sollten den Auftrag daher nicht drucken, bevor Sie nicht sicher sind, dass das Material zentriert und breit genug ist, um das Bild aufzunehmen. Die Kantenerkennung kann fehlschlagen, falls transparentes Material verwendet wird oder Material, das eine ähnliche Farbe wie die Platte aufweist (dunkelgrau). Falls bei der Verwendung von weißem Material häufig Fehlermeldungen angezeigt werden, funktioniert die Kantenerkennung möglicherweise nicht richtig. In diesem Fall wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.

Drucken auf hintergrundbeleuchtetem Material

Falls das Material auf Rolle transparent oder opak ist, Sie das Bild von hinten beleuchten werden und die Dichte erhöhen möchten, stellen Sie den Qualitätsmodus in Production-House ein. Klicken Sie dann auf den Qualitätsparameter im Menü "Auftrag drucken" und wählen Sie "Qualität – Dichte" aus, bevor Sie den Auftrag initialisieren. In diesem Modus wird die Tintendichte beim Druck für dieses Bild erhöht. Dies verbessert das Aussehen von hintergrundbeleuchteten Bildern.

Vor dem Start

Das Material muss eingelegt und initialisiert werden, wie im Abschnitt "Material auf Rolle einlegen" beschrieben.

Achtung:
Die roten Notstopptasten halten den Materialtransport NIHCT an, wenn Sie auf Material auf Rolle drucken. Sie stoppen ausschließlich die Bewegung von Druckwagenträger und Druckwagen. Falls die Situation eintreten sollte, dass Material auf Rolle ohne Bedienereinfluss ununterbrochen fortbewegt wird, muss der Drucker über den Netzschalter abgeschaltet werden.

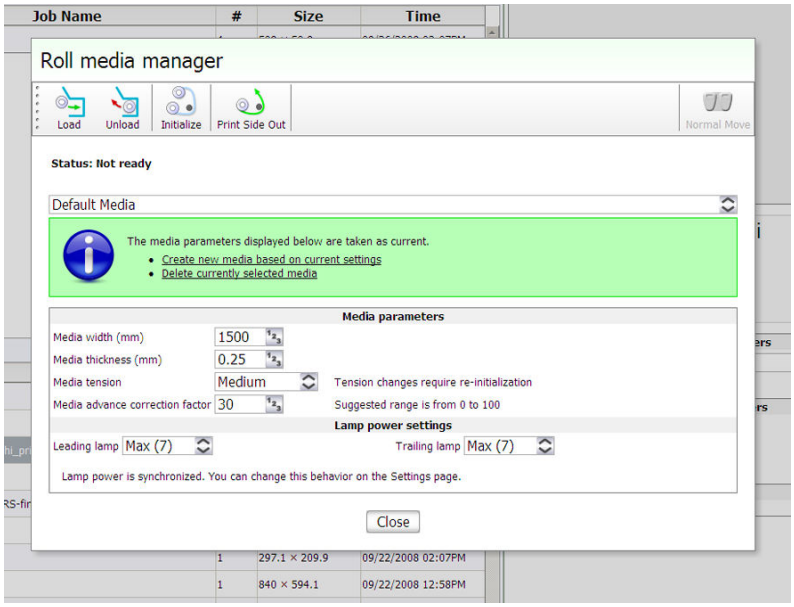
Druckauftrag für Material auf Rolle vorbereiten

1. Klicken Sie im Auftragssteuerungs-Modul in der Menüleiste auf das Rollensymbol, um die ZMR-Warteschlange zu deaktivieren. Dies ermöglicht es, Materialparameter zu prüfen, bevor der Auftrag tatsächlich gedruckt wird. Dies ist praktisch für den Fall, dass der Auftrag bei der Erstellung in Onyx ProductionHouse nicht pausiert wurde.

[92] Rollensymbol

2. Übertragen Sie im Auftragssteuerungs-Modul einen Druckauftrag von Onyx ProductionHouse.

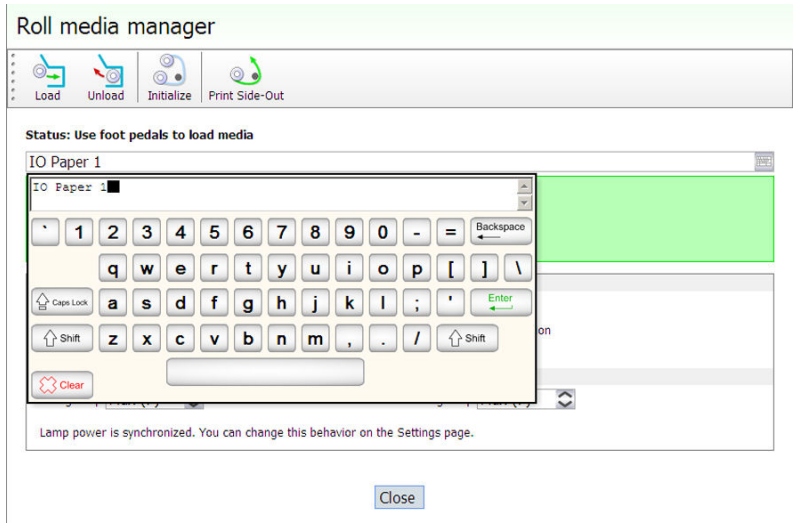
3. Klicken Sie auf das Rollenmanagersymbol, um das Dialogfeld des Managers für Material auf Rolle anzuzeigen.



[93] Manager für Material auf Rolle

4. Geben Sie die Breite des Materials auf Rolle an, das Sie eingelegt haben.
5. Stellen Sie sicher, dass alle weiteren angezeigten Materialparameter mit dem eingelegten Material übereinstimmen.
6. Sie können neues Material erstellen oder vorhandenes bearbeiten, indem Sie die Parameterwerte ändern und unter einem neuen Materialnamen speichern. Wenn Sie ein neues Material erstellen, werden die aktuellen Werte als Standard übernommen. Es wird automatisch ein eindeutiger Materialname, basierend auf dem vorhandenen Namen, erstellt. Sie können den zugewiesenen Namen ändern, indem Sie die Zeichen über die virtuelle Tastatur eingeben.

Hinweis:
Im Dialogfeld geänderte Parameter werden für den nächsten Druckauftrag für Material auf Rolle verwendet, auch wenn die Änderungen nicht gespeichert wurden. Hierdurch können temporäre Änderungen der Parameter vorgenommen werden, ohne dieses Material speichern zu müssen.



[94] Manager für Material auf Rolle – Tastatur

Hinweis:
Falls Sie ein Material bereits verwendet haben, wird es im Aufklappmenü der Materialart in alphanumerischer Reihenfolge aufgeführt. Falls die Liste weniger als 10 Materialarten enthält, wird eine Aufklappliste angezeigt. Falls mehr als 10 Materialarten zur Auswahl stehen, werden diese in einem Dialogfeld mit einer Laufleiste angezeigt. Falls die Änderungen an Materialname oder Parametern vornehmen, ändert das Vorschlagsfeld die Farbe, um anzuzeigen, dass nicht gespeicherte Änderungen vorliegen. Es werden relevante Befehle angezeigt.

Hinweis:
Es wird immer mindestens ein Material in der Liste aufgeführt, das als Standardmaterial bezeichnet wird. Dieses Material kann nicht gelöscht werden, Sie können jedoch seine Parameter ändern, falls Sie es verwenden möchten. Falls Sie versuchen, es zu löschen, werden die Parameter auf die ursprünglichen Werte zurückgesetzt, das Element wird jedoch weiter in der Liste aufgeführt.

7. Materialspannung auswählen

Hinweis:
Die Option für die Materialspannung ermöglicht es Ihnen, die Menge der aufgewendeten Kraft einzustellen, die durch die Materialwellen ausgeübt wird, um das Material straff gespannt zu halten, während es durch die ZMR-Einheit geführt wird. Standardmäßig ist die Einstellung für niedrige Spannung ausreichend. Falls das Material jedoch beträchtliche Faltenbildung über die gesamte Breite aufweisen sollte, ist möglicherweise die Einstellung auf mittlere oder hohe Spannung erforderlich.

8. Korrekturfaktor für Materialvorschub auswählen

Hinweis:
Belassen Sie diese Einstellung auf dem Wert 50, es sei denn, es treten helle oder dunkle Streifen im gedruckten Bild auf. Weitere Informationen hierzu finden Sie im nächsten Abschnitt "Korrekturfaktor für Materialvorschub einstellen".

9. Wenn die angezeigten Materialwerte korrekt mit dem eingelegten Material übereinstimmen, schließen Sie den Materialmanager.
10. Klicken Sie im Auftragssteuerungs-Modul in der Menüleiste auf das Rollensymbol, um die ZMR-Warteschlange zu aktivieren. Das Symbol wechselt seine Farbe von Gelb zu Grün.

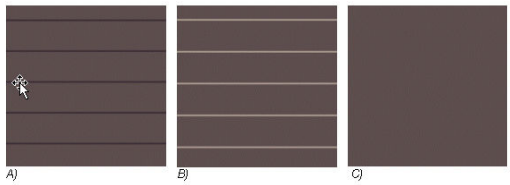
Ergebnis

Alle Druckaufträge in der Warteschlange, die nicht angehalten, aber als Rollenaufträge markiert sind, werden gedruckt. Es ist keine explizite Bestätigung erforderlich, um einen Druckauftrag für Material auf Rolle zu starten. Gegebenenfalls in der Druckwarteschlange vorhandene Aufträge für Material auf Rolle werden sofort gedruckt.

Korrekturfaktor für Materialvorschub festlegen

Einführung

Wenn Material auf Rolle über die Antriebsrolle geführt wird, kann diese Belastung dazu führen, dass die Materialstärke von ihrem idealen, unbelasteten Zustand abweicht. Diese Abweichung kann zu falschen Ablesewerten des Antriebswellen-Encoders führen. Dies wiederum kann zu Abweichungen bei der Materialmenge führen, die bei jedem Druckvorgang transportiert wird. Die Folge hiervon kann die Bildung von Streifen sein, entweder in Form schwarzer Linien oder weißer Lücken. Die folgende Abbildung zeigt diese Streifenbildung.



[95] Streifenbildung bei Materialvorschub

Hinweis:
Die tatsächliche Dicke der weißen Streifen beziehungsweise der dunklen Linien in dieser Abbildung ist möglicherweise dünner als hier gezeigt.

- A) Zu langsamer Transport kann zu schwarzen Linien führen, da das Material nicht weit genug vorgeschoben wurde und die folgende Druckbahn die vorherige überlappt.
- B) Zu schneller Transport kann zu weißen Lücken führen, da die folgende Druckbahn zu weit von der vorherigen platziert wird.
- C) Perfekte Schrittweite, bei der das Material korrekt transportiert wird.

Zweck

Der Korrekturfaktor für Materialvorschub (MACF = Media Advance Correction Factor) ist ein Wert, der Material zugeordnet werden kann, das diese Streifenbildung aufweist, um den Effekt zu unterbinden. In diesem Abschnitt wird das Verfahren beschrieben, mit dem der ideale MACF für ein bestimmtes Material ermittelt wird.

Zeitpunkt

Ein MACF wird nur dann benötigt, wenn diese spezielle Art der Streifenbildung auftritt. Falls keine Streifenbildung auf Ihren Bildern auftritt, ist es nicht erforderlich, die Standardeinstellung mit dem Wert 50 zu ändern.

Vor dem Start

Falls Material auf Rolle nicht richtig eingelegt wurde, kann Streifenbildung auftreten, die der beschriebenen ähnelt. Falls ein Material beträchtliche Spannungsabweichungen über seine gesamte Breite aufweist, oder falls der Teleskopeffekt in hohem Maße auftritt (zu erkennen an den Kanten des Materials auf der Aufnahmerolle), ist es schwierig, den korrekten MACF zu ermitteln. Falls bei einem Material der Teleskopeffekt auftritt, legen Sie es erneut ein, bevor Sie mit dem Korrekturverfahren beginnen. Ein eindeutiger Indikator des Teleskopeffekts und beträchtlich variierender Spannung kann geprüft werden, indem die Seiten des MACF-Ausdrucks betrachtet werden. Falls Streifenbildung durch zu langsamen Transport auf einer Seite auftritt und Streifenbildung durch zu schnellen Transport auf der anderen Seite, dann ist die Ursache kein falscher Korrekturfaktor, sondern wahrscheinlich fehlerhaft eingelegtes Material.

MACF ermitteln

Im Menü des Managers für Material auf Rolle können Sie den Korrekturfaktor für Materialvorschub (MACF = Media Advance Correction Factor) auswählen und einen Wert zwischen 0 und 100 eingeben. Der Standardwert ist 50. Sie können einen niedrigeren Wert eingeben, um weiße Lücken zu korrigieren, oder den Wert erhöhen, falls dunkle Linien auftreten.

Um den MACF für ein bestimmtes Material zu ermitteln, wird ein spezieller Ausdruck verwendet. Der Druck zeigt eine Reihe von Farben, die verwendet werden, um einen Bereich zu ermitteln, in dem weder weiße Lücken noch Überlappungen (dunkle Linien) auftreten. Abhängig vom jeweiligen Material tritt diese Art der Streifenbildung möglicherweise bei bestimmten Farben eher auf. Aus diesem Grund werden bei dem Testausdruck mehrere Farben verwendet. Der Testausdruck zur Bestimmung des MACF kann über das Modul für Spezialdrucke verwendet werden. Er wird als "Korrekturfaktor für Materialvorschub" ("Media Advance Correction Factor") -Ausdruck bezeichnet.

Verfahren zur Ermittlung des MACF für den oberen Grenzwert

1. Klicken Sie auf das Symbol für Material auf Rolle, um den Manager für Material auf Rolle anzuzeigen.
2. Geben Sie einen hohen Wert für den Korrekturfaktor für Medienvorschub ein, bspw. 75, und drucken Sie das Bild. Stellen Sich sicher, dass weiße Lücken auftreten, die eine Bahnbreite Abstand voneinander haben. Falls dies nicht der Fall ist, geben Sie einen höheren Wert ein und drucken Sie erneut. Fahren Sie damit fort, bis die weißen Lücken sichtbar sind.
3. Sobald Lücken auftreten, verringern Sie den Korrekturfaktor um den Wert 10 oder 5 und drucken Sie erneut. Fahren Sie mit der Reduzierung des Wertes und dem erneuten Ausdrucken fort, bis keine weißen Lücken mehr feststellbar sind. Falls gewünscht, kann

nun eine Feineinstellung vorgenommen werden. Ändern Sie hierzu den Korrekturfaktor um Werte zwischen 2 und 3, um die genaue Stelle ausfindig zu machen, an der die Streifenbildung auftritt. Normalerweise ist eine solch hohe Genauigkeit jedoch nicht erforderlich. Notieren Sie diesen Wert als Höchstwert des MACF-Bereichs.

Verfahren zur Ermittlung des MACF für den unteren Grenzwert

1. Geben Sie einen niedrigen Materialkorrekturwert ein, bspw. 15, und stellen Sie sicher, dass eine deutlich zu langsame Transportgeschwindigkeit die Folge ist. Das Ergebnis sind dunkle Linien, die eine Bahnbreite nebeneinander liegen.
2. Sobald solche Druckbahnen auftreten, erhöhen Sie den Materialkorrekturwert um 10 oder 5, bis keine dunklen Linien mehr sichtbar sind. Nun kann erneut eine Feinabstimmung vorgenommen werden, die aber für gewöhnlich nicht notwendig ist. Der ermittelte Wert stellt das untere Ende Ihres MACF-Bereichs dar.

Hinweis:
Bei bestimmtem Material kommt es vor, dass, je dichter (dunkler) Farben sind, umso eher weiterhin dünne Linien auftreten, wenn der Korrekturfaktor bereits fast korrekt ist. In diesem Fall kann es von Vorteil sein, hellere Farben zu verwenden, um den Korrekturfaktor zu ermitteln.

Optimalen MACF auf aktuelles Material anwenden

Mit dem zuvor beschriebenen Verfahren werden zwei Werte ermittelt, bei denen weiße Lücken noch dunkle Linien auftreten. Geben Sie den Mittelwert dieses Bereichs in das MACF-Feld im Manager für Material auf Rolle ein. Das jeweilige Materialprofil (Materialdicke, Spannung, MACF und Lampenleistungseinstellungen)kann dann im Manager für Material auf Rolle gespeichert werden. Es kann jederzeit verwendet werden, wenn dieser Materialtyp eingelegt ist.

1. Öffnen Sie den Manager für Material auf Rolle.
2. Geben Sie den Materialwert in das MACF-Feld ein.
3. Klicken Sie auf die Schaltfläche zur Erstellung eines neuen Materials aus den aktuellen Einstellungen.

Hinweis:
Sie können das Material entweder unter dem gleichen Namen speichern, oder einen neuen Namen eingeben.

Ergebnis

Wenn Sie das gleiche Material erneut verwenden, wird immer der damit verknüpfte Korrekturfaktor für Materialvorschub verwendet.

Verwenden der Materialkantenprotektoren

Einführung

Bei manchem Material bleiben häufig Staub und Fasern an der Materialkante hängen. Wenn diese Partikel in der Nähe der ZMR-Einheit abfallen, können sie in die Druckkopfdüsen gelangen und zu Düsenausfällen führen, die die Bildqualität herabsetzen und Streifenbildung erzeugen.

Zeitpunkt

Wenn Sie Material auf Rolle verwenden, das an den Kanten faserig ist, verwenden Sie Protektoren für Materialkanten. So verhindern Sie, dass Fasern in den aktiven Druckbereich gelangen, in dem sich der Druckwagen über die Platte bewegt. Die Kantenprotektoren sind austauschbar und dafür gedacht, bei der Verwendung von faserigem Material die Zeit zwischen Druckkopfreinigungen zu verlängern.

Hinweis:
Falls Sie Material verwenden, das faserige Kanten aufweist, lässt sich dieses Problem ggf. minimieren, indem Sie Fasern abschneiden oder abbrennen.

Erforderliches Werkzeug

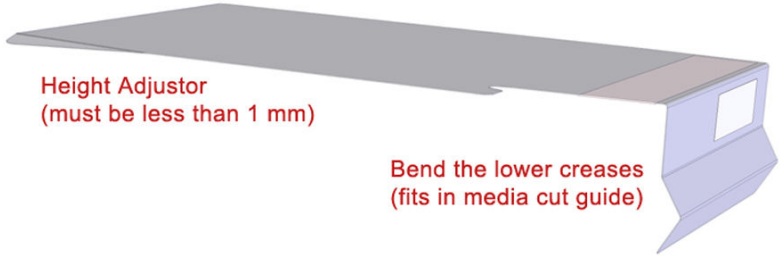
- Das mit der ZMR-Einheit gelieferte Zubehörpaket enthält eine Packung mit Kantenprotektoren. Wenn diese aufgebraucht sind, können sie als Verbrauchsmaterial nachgekauft werden (wenden Sie sich an Ihre örtliche Océ Vertretung).

Anbringen der Materialkantenprotektoren

Hinweis:
Es gibt sowohl Protektoren für die rechte als auch für die linke Kante, die jeweils entsprechend beschriftet sind. Bei einem linksseitigen Protektor befinden sich Höhenanpassung, Bogen und Aussparung auf der rechten Seite, bei einem rechtsseitigen Protektor ist es umgekehrt.

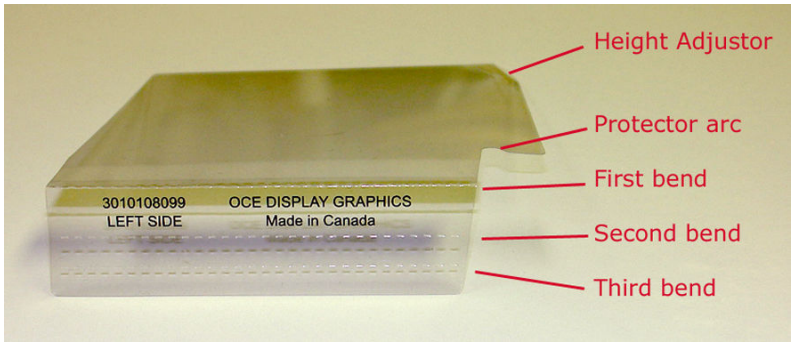
1. Biegen Sie die untere Kante des Protektors entlang der ersten Rille (über dem Etikett mit der Artikelnummer) um circa 90°.

2. Knicken Sie die beiden anderen Rillen vorsichtig so, dass sie ein V bilden, wie in Abbildung 1 gezeigt.



[96] Seitenansicht des Materialprotektors

3. Biegen Sie die Höhenanpassung (ein kleines Dreieck an der oben Ecke des Kantenprotektors) ein wenig, und begradigen Sie sie wieder. Hierdurch entsteht eine leichte Biegung (nicht größer als die Materialstärke), die eine freiere Bewegung der Materialkante unter dem Protektor ermöglicht.



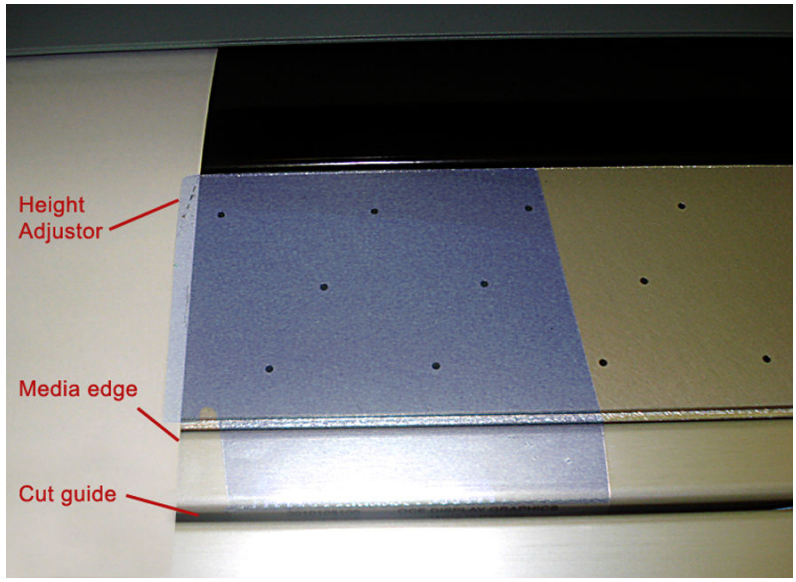
[97] Höhenanpassung für den Materialkantendetektor

Achtung:
Falls die Fläche des Höhenanpassungselements mehr als 1 mm von der Platte entfernt ist, besteht die Möglichkeit, dass der Druckwagen die Kante des Protektors berührt und hierdurch die Druckkopfdüsen beschädigt werden.

4. Entfernen Sie die Trägerschicht des doppelseitigen Bands auf der Rückseite des Protektors.
5. Legen Sie die gebogene Kante des Protektors auf die Materialschneideführung, aber drücken Sie noch nicht auf das Band.
6. Schieben Sie den Protektor in Richtung der Materialkante, bis die innere Kante des Höhenanpassungselements über der Materialkante positioniert ist (siehe Abbildung unten).

Hinweis:
Stellen Sie sicher, dass die Kunststoffkante neben dem unteren Bogenteil nicht an die Materialkante stößt, da das Material dann ggf. nicht reibungslos durch das Gerät transportiert werden kann.
Durch das Plattenvakuum wird der Hauptteil des Protektors an der richtigen Position gehalten, während das Bild gedruckt wird.

7. Drücken Sie das Band nach unten, um den Protektor in dieser Position zu fixieren.



[98] Angebrachter Kantenprotektor

Hinweis:
Das Klebeband des Kantenprotektors kann ungefähr 10-mal wiederverwendet werden. Sobald Sie feststellen, dass es den Protektor nicht mehr an seinem Platz hält, verwenden Sie ein neues.

Ergebnis

Durch die Materialkantenprotektoren wird die Menge an Fasern und anderen Verschmutzungen reduziert. Dennoch ist es sehr wichtig, die Bereiche der Platte und der Schneideführung sauber zu halten, wie im Abschnitt für die Wartung von Material auf Rolle beschrieben.

Breites Material verwenden

Falls Sie Material mit der maximalen zulässigen Breite (2,2 m) für das ZMR verwenden, für das Sie Kantenschutz benötigen, können Sie die Protektoren halbieren, damit sie passen.

Kapitel 8
Verwendung der Zusatzeinheit gegen statische Aufladung

Statische Aufladung mit Zusatzeinheit gegen statische Aufladung verringern

Einführung

Die Zusatzeinheit gegen statische Aufladung von Océ ist ein Produkt, das mit der Teilenummer 3010106603 bestellt werden kann. Falls Sie Probleme mit elektrostatischer Aufladung beim Drucken haben, kann die Ionisierleiste hier Abhilfe schaffen. Sie ist in der optionalen Zusatzeinheit gegen statische Aufladung enthalten. Bestimmtes starres Material kann über eine hohe statische Oberflächenladung verfügen. Falls die Ladung groß genug ist, kann hierdurch Tinte vom Material abperlen. Dieser Tintennebel kann sich in wolkenartigen Bereichen in weißen Abschnitten des Bildes zeigen. Statische Aufladung verursacht nicht nur solche Druckartefakte, sondern kann auch zu starker Tintenansammlung am Boden des Druckwagens führen.

Hinweis:
Zur Unterstützung der Ionisierleiste gegen statische Aufladung muss mindestens die Druckersoftware der Revision 1.7 oder höher installiert sein.

Zweck

Ionisierung ist eine mögliche Lösung, um dem Problem der statischen Aufladung zu begegnen. Die Ionisierung ist ein Standardverfahren im Druckwesen, um statische Aufladung zu reduzieren. Damit die antistatische Leiste von Océ einwandfrei funktioniert, muss sie sich dicht am Material befinden. Die Leiste verwendet Wechselstrom, um positive und negative Ionen zu erzeugen, die von der unausgeglichenen Oberfläche des Materials angezogen werden. Hierdurch wird das Material neutralisiert und Tinte wird leichter angenommen. Es ist wichtig zu beachten, dass statische Elektrizität nicht vollkommen beseitigt werden kann, sie kann lediglich reduziert werden. Um statische Elektrizität vollständig zu beseitigen, müsste eine physikalische Veränderung an der Leitfähigkeit des Materials vorgenommen werden.

Auch Feuchtigkeit hat große Auswirkungen auf statische Aufladung. Druckprobleme, die durch statische Aufladung verursacht werden, können drastisch reduziert werden, indem die Luftfeuchtigkeit der Druckumgebung erhöht wird. Während der Druck auf den meisten Materialien problemlos bei einer Luftfeuchtigkeit zwischen 30 und 50 % möglich ist, lassen sich Thermoplaste besser bedrucken bei einer Luftfeuchtigkeit über 40 %. In manchen Umgebungen, wie beispielsweise in Wüstengebieten, herrscht normalerweise eine sehr geringe Luftfeuchtigkeit. In anderen Regionen jedoch tritt dies lediglich zu bestimmten Zeiten im Jahr auf. Falls ein Drucker in einer Gegend mit geringer Luftfeuchtigkeit verwendet wird, beziehungsweise große Volumina auf Material gedruckt

werden, das anfällig ist für statische Aufladung, wird die Installation eines Systems zur Steuerung der Luftfeuchtigkeit empfohlen.

Zeitpunkt

Warum statische Aufladung ein Problem darstellt
Bei vielen Standard-Druckmaterialien wie PVC oder Acryl handelt es sich um elektrische Isolatoren. Die statische Aufladung, die durch solches Material erzeugt bzw. aufgenommen wird, kann zu einigen Problemen beim Drucken führen. Thermoplastisches Material ist das häufigste statisch geladene Druckmaterial. Material, das anfällig für statische Aufladung ist, neigt dazu Staub und Haare anzuziehen und elektrische Aufladungen abzugeben, die fühl- und sichtbar sind.

Zusatzeinheit gegen statische Aufladung aktivieren

1. Wenn Sie auf dem Bildschirm der Druckerschnittstelle die Einstellungs-Registerkarte aus.
2. Klicken Sie auf das Druckersymbol.
3. Falls die Ionisierleiste auf "Aus" eingestellt ist, stellen Sie sie auf "Ein". Diese Option wird nicht angezeigt, falls die Ionisierleiste nicht installiert wurde.

Hinweis:
Sobald die Einstellung auf "Ein" gesetzt wurde, wird die Ionisierleiste immer eingeschaltet, wenn mit einem Flachbettauftrag begonnen wird. Solange Sie kein Material verwenden, dessen statische Aufladung mit Sicherheit nicht reduziert werden muss, besteht keine Notwendigkeit, die Ionisierleiste auszuschalten. Sie ist lediglich während eines Druckvorgangs aktiv.

Höhe der Leiste ändern

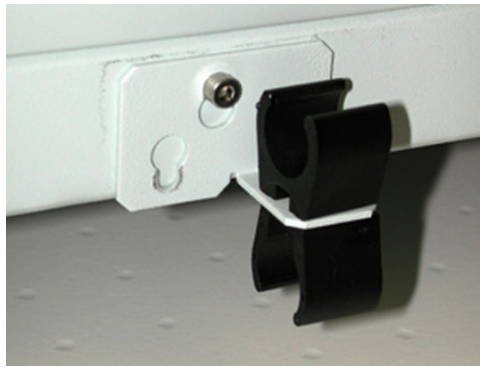
Die Ionisierleiste wird standardmäßig so montiert, dass Material mit einer Höhe bis zu 13 mm verwendet werden kann. Falls Sie Material verwenden, das dicker als 13 mm ist, müssen Sie die Montageklammern umdrehen. Wenn die Klammern umgedreht werden, beträgt die maximale Materialdicke, die zusammen mit der Ionisierleiste verwendet werden kann, 38 mm.

1. Schalten Sie den Netzschalter des Druckers aus.

2. Drücken Sie die Ionisierleiste erst an dem einen und dann an dem anderen Ende nach unten, um sie aus allen vier Klemmen zu entnehmen.

[99] Ionisierleiste entfernen

3. Lösen Sie die Befestigungsschraube und schieben Sie die Klammer nach oben in die große Öffnung der Schlüssellochfräsung, um sie abzunehmen.



[100] Unten angebrachte Klammer

4. Drehen Sie die Klammer um 180° und führen Sie die zweite große Öffnung über die Befestigungsschraube.

5. Schieben Sie die Klammerhalterung nach unten, bis sich die Schraube in der kleineren Öffnung der Schlüssellochfräsung befindet.

[101] Oben angebrachte Klammer

6. Stellen Sie sicher, dass die Klammer gerade ist und ziehen Sie die Befestigungsschraube an.
7. Wiederholen Sie die Schritte 2-5, bis alle vier Klammern umgedreht wurden.

Ergebnis

Es kann nun Material mit einer maximalen Dicke von 38 mm mit dem Drucker verwendet werden.

Kapitel 9
Verwendung von weißer Tinte

Bedienerhinweise für die Verwendung von weißer Tinte

Einführung

Dieses Kapitel ist nur relevant, wenn Sie Ihren Océ Arizona-Drucker mit dem Zusatzgerät für weiße Tinte betreiben. Aufgrund der Beschaffenheit der weißen Tinte ist eine regelmäßige Wartung erforderlich, um die einwandfreie Funktion der dafür vorgesehenen Druckköpfe zu gewährleisten. Dies ist auch in Zeiten wichtig, in denen die weiße Tinte nicht verwendet wird.
Bei Druckern mit diesem Zusatzgerät wird die weiße Tinte ständig umgewälzt, damit sich möglichst wenig Tinte ablagern kann. **Dafür muss der Drucker ständig eingeschaltet bleiben**. Bei Verwendung des Zusatzgeräts für weiße Tinte ist die tägliche Wartung noch wichtiger, da hierbei eine kleine Menge weißer Tinte abgeschieden wird, um die Druckköpfe für einen zuverlässigen Betrieb sauber zu halten. Für die weiße Tinte sind möglicherweise zusätzliche Entleerungsvorgänge erforderlich.

Vor dem Start

Wenn Ihr Drucker mit dem Zusatzgerät für weiße Tinte ausgestattet ist, müssen alle fünf Tintenbeutel gefüllt und eingesetzt sein, damit der Drucker ordnungsgemäß funktioniert.

Achtung:
Die tägliche Wartung ist wichtig, auch wenn weiße Tinte derzeit nicht verwendet wird. Wenn die Wartung nicht durchgeführt wird, kann dies zu Aussetzern der Düsen oder sogar zu Beschädigungen der Druckköpfe führen. Dies ist auch der Fall, wenn weiße Tinte derzeit nicht verwendet wird.

Wichtig: Weiße Tinte einsatzbereit halten

1. Schütteln Sie den Beutel mit weißer Tinte mindestens einmal wöchentlich vorsichtig, wie auf dem Beuteletikett gezeigt.
2. Führen Sie die Druckkopfwartung an jedem Arbeitstag mindestens einmal täglich durch, auch wenn der Drucker nicht verwendet wird.

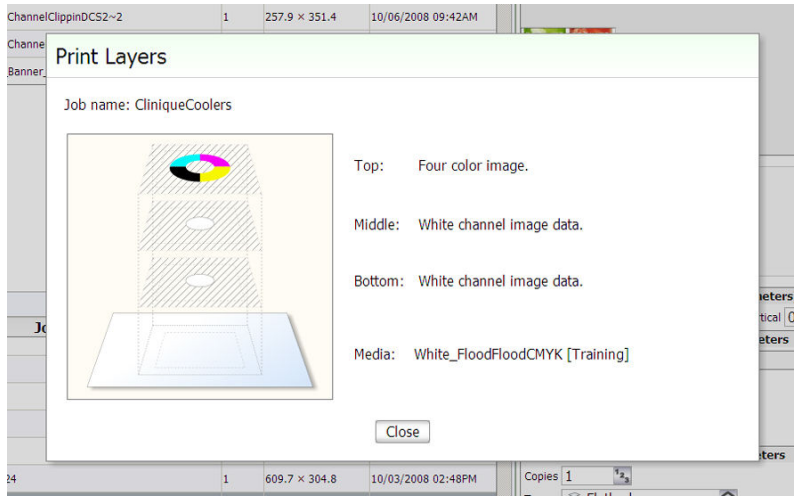
Arbeitsablauf bei Verwendung weißer Tinte – Übersicht

Einführung

Océ Arizona-Drucker, die mit dem Zusatzgerät für weiße Tinte ausgestattet sind, ermöglichen das Unterdrucken von nicht-weißen Materialien bzw. Objekten sowie das Überdrucken auf transparenten Materialien für Anwendungen mit Hintergrundbeleuchtung und/oder das Drucken mit Weiß als Volltonfarbe (Spot-Farbe).
Dieser Abschnitt enthält eine Beschreibung zur Verwendung weißer Tinte mit dem Drucker, eine Zusammenfassung zur Vorbereitung der Daten für den Arbeitsablauf sowie einige Beispiele dafür, wie weiße Tinte in Druckanwendungen verwendet werden kann.

Definition

Wenn die Informationen für weiße Tinte ordnungsgemäß anhand der in diesem Kapitel beschriebenen Methoden vorbereitet wurden und der Druckauftrag von ProductionHouse an den Drucker gesandt wurde, haben Sie die Gelegenheit, sicherzustellen, dass die Layer ordnungsgemäß in den Druckauftrag eingebettet wurden.
Wählen Sie in der Druckersoftware im Modul zur Auftragssteuerung den Druckauftrag für weiße Tinte aus. Klicken Sie auf die Layer-Schaltfläche, um eine grafische Anzeige der Druck-Layer zu aktivieren. Diese ermöglicht es, die Layer-Reihenfolge zu überprüfen.



[102] Vorschau der Layer in Druckerschnittstelle

Spot- und Flut-Layer

Weiß-Layer gibt es in zwei unterschiedlichen Formen: Flutfüllungs-Layer und Spot-Daten-Layer.

- Ein Flutfüllungs-Layer ist wie eine automatische Füllung, die durch den Drucker vorgenommen wird, bei der der gesamte (rechteckige) Bildbereich mit Weiß-Daten gefüllt wird.
- Weiß-Spot-Daten können in Bildbearbeitungs-Anwendungen wie Adobe Illustrator® oder mit dem Spot-Layer-Werkzeug in Onyx ProductionHouse erstellt werden.

In diesem Kapitel werden alle diese Methoden zur Erstellung von Ausgabe mit weißer Tinte behandelt.

Arbeitsablauf für weiße Tinte – Datenvorbereitung

Druckaufträge mit weißer Tinte können auf vielerlei Arten durchgeführt werden, abhängig vom gewünschten Ergebnis und der bevorzugten Arbeitsweise. Es gibt drei Hauptmethoden, die alle entweder unabhängig voneinander oder gleichzeitig verwendet werden können. Die folgenden Arbeitsablaufmöglichkeiten stehen zur Verfügung:
Die Konfiguration von Flutfüllungs-Layern,
das Spot-Layer-Werkzeug in ProductionHouse und
die Bildvorbereitung mit Weiß-Spot-Daten.
Die Konfiguration von Flutfüllungs-Layern in einem Onyx-Materialmodell erfordert keinerlei Vor-RIP-Dateivorbereitung und ist die einfachste Methode zum Erzielen von Ausgabe mit weißer Tinte. Die einzige Anforderung ist es, eine Flutfüllung in die Layer-Konfiguration zu integrieren. Spot-Daten können nicht auf diese Weise verarbeitet werden, da die Funktionalität darauf beschränkt ist, ein Flutfüllungs-Layer zu erstellen, das den äußeren Bildrand (Begrenzungsrahmen) der verarbeiteten Datei umfasst.
Das Spot-Layer-Werkzeug in ProductionHouse bietet viele Möglichkeiten zur Verarbeitung eines Bildes, wodurch verschiedene Konfigurationen denkbar sind. Sie können diese Konfigurationen als Filter speichern und Schnelleinstellungen zuweisen, die es ermöglichen, häufige Einstellungen mit minimalem Aufwand erneut zu verwenden. Sämtliche Arbeit mit dem Spot-Layer-Werkzeug von ProductionHouse erfordert ein Material, für das in den Layer-Optionen die Spot-Layer aktiviert sind, damit alles erwartungsgemäß funktioniert.
Die Bildvorbereitung mit Weiß-Spot-Daten erfordert die Vorbereitung der Weiß-Daten in einem Bildbearbeitungsprogramm wie Adobe Illustrator® oder PhotoShop®. Sie müssen bestimmte Namenskonventionen und Bildverwendungs-Protokolle beachten, damit die RIP-Warteschlangensoftware von Onyx die Daten wie gewünscht verarbeitet. Diese Methode ist möglicherweise die beste Wahl, wenn die gewünschten Spot-Daten für weiße Tinte komplexe Bereiche enthalten, oder falls Daten für Outsourcing erstellt

werden. Es wird ein gewisser Grad an Erfahrung mit solchen Programmen empfohlen, um diese Technik verwenden zu können.

All diese Methoden können auch alleine oder zusammen mit anderen Methoden verwendet werden, um das gewünschte Ergebnis zu erhalten. So können Sie bspw. die Spot-Layer-Informationen für Teile eines Bildes in PhotoShop erzeugen, um dann eine Flutfüllungs-Layer-Konfiguration in ProductionHouse festzulegen. Das Ergebnis kann ein Flutfüllungs-Layer und ein Spot-Layer gefolgt von einem CMYK-Layer sein. Die Spot-Daten und die Flutfüllung verwenden zwei Layer mit Weiß-Dichte, und die CMYK-Bilddaten können den dritten Layer belegen. Sie können die Druckreihenfolge der Layer in ProductionHouse festlegen.

Verwendungsmöglichkeiten für weiße Tinte

Es folgen nun einige spezielle Beispiele dafür, wie der Arbeitsablauf für weiße Tinte eingesetzt werden kann.

- **Hintergrundbeleuchtete Verwendung**
  Die hintergrundbeleuchtete Verwendung umfasst den Druck auf transparentem oder durchscheinendem Material, das nach dem Druck an einem Lichtkasten oder an einer Stelle befestigt wird, die Beleuchtung von hinten ermöglicht. Bei hintergrundbeleuchteter Verwendung dient weiße Tinte dazu, eine lichtzerstreuende Wirkung zu erzielen. Diese Verwendung ist durch den Einsatz von zwei oder drei Layern möglich.
- **Verwendung für "Tag-Nacht"-Effekt**
  Ähnlich wie bei der Hintergrundbeleuchtung umfasst auch die "Tag-Nacht"-Verwendung den Druck auf transparentem oder durchscheinendem Material. Ein "Tag-Nacht"-Ausdruck kann sowohl von vorne als auch von hinten beleuchtet werden. Dies wird ermöglicht, indem Farbdaten auf zwei unterschiedlichen Layern mit einem weißen, lichtzerstreuenden Layer in der Mitte gedruckt werden.
- **Verwendung für Opak-Effekt**
  Die Opak-Verwendung umfasst den Druck von CMYK-Daten auf nicht-weißes Material. Bei dieser Verwendung wird weiße Tinte benötigt, um es dem Drucker einerseits zu ermöglichen, Bilder zu erzeugen, bei denen Weiß einen Teil des Bildinhaltes darstellt, sowie andererseits, um als Basis für die CMYK-Farben zu dienen.

Layer-Optionen für weiße Tinte

Verwendung	Unten	Mitte	Oben	Hinweise
Hintergrundbeleuchtung, erste Oberfläche (Druck auf der Vorderseite des Materials)	Weiß	CMYK	CMYK	Die CMYK-Layer enthalten die gleichen Daten.

Verwendung	Unten	Mitte	Oben	Hinweise
Hintergrundbeleuchtung, zweite Oberfläche (Druck auf der Rückseite von durchsichtigem Material)	Rückseitig bedruckt, CMYK	Rückseitig bedruckt, CMYK	Weiß	
"Tag-Nacht" (erste oder zweite Oberfläche)	CMYK	Weiß	CMYK	CMYK-Daten werden umgekehrt oder seitenrichtig gedruckt
Opak	Weiß	Weiß	CMYK	3 Layer
Opak	<Leer>	Weiß	CMYK	2 Layer

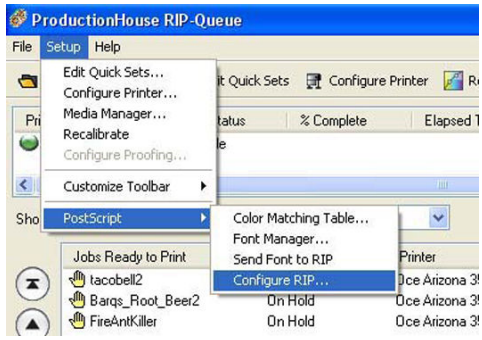
ProductionHouse für weiße Tinte konfigurieren

Einführung

In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie ProductionHouse konfiguriert werden muss, um Elemente des Arbeitsablaufs für weiße Tinte zu erkennen. Dies ermöglicht es Ihnen, die bestmögliche Methode für Ihr Druckvorhaben auszuwählen. Damit Arbeitsablaufdaten für weiße Tinte korrekt durch ProductionHouse verarbeitet werden können, müssen einige Optionen der Software konfiguriert werden.

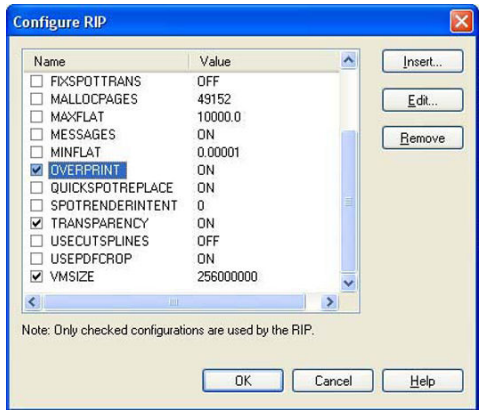
ProductionHouse konfigurieren

1. Wechseln Sie in der RIP-Queue-Anwendung zum Dialogfeld für die RIP-Konfiguration.



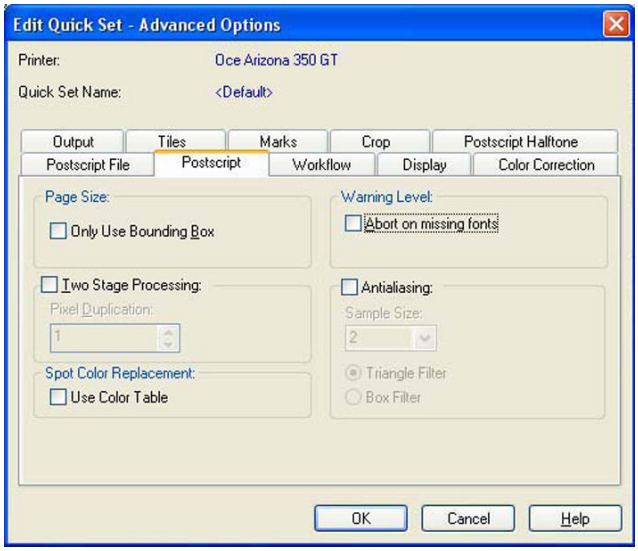
[103] Onyx RIP einrichten

2. Stellen Sie sicher, dass Überdruck ("Overprint") aktiviert ist.



3. Deaktivieren Sie in Ihren Schnelleinstellungen ("Quick Set") bzw. in "Belichtungsvorschau ("Preflight") – Auftragseigenschaften ("Job Properties") – Postscript" die Zwei-Stufen-

Verarbeitung ("Two Stage Processing"). Stellen Sie sicher, dass das Kontrollkästchen nicht aktiviert ist.



[105] Zwei-Stufen-Verarbeitung deaktivieren

Ergebnis

ProductionHouse ist nun für die Verarbeitung von Druckaufträgen mit Daten für weiße Tinte vorbereitet.

Schnelleinstieg

Einführung

In diesem Abschnitt wird dargestellt, wie ein einfacher Auftrag mit weißer Flutfüllung gedruckt werden kann.

Zweck

Diese Übung soll dabei helfen, die grundlegende Vorgehensweise kennenzulernen, die für das Drucken mit weißer Tinte erforderlich ist.

Vor dem Start

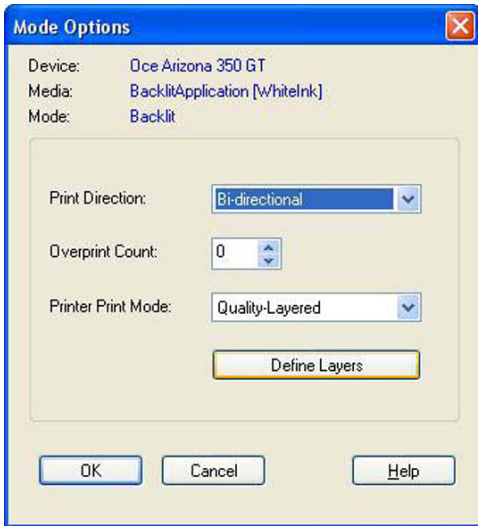
Importieren Sie ein Materialmodell, das auf den Druckmodus "Qualität – Layer" eingestellt ist.

Hinweis:
Beispiel-Materialmodelle für weiße Tinte können von der DGS-Website heruntergeladen werden: http://www.dgs.oce.com. Diese Materialien sind weiter unten in diesem Kapitel dokumentiert (siehe den Abschnitt "Verwenden von Materialmodellen zum Drucken mit weißer Tinte").

Drucken eines einfachen Auftrags mit weißer Flutfüllung

1. Öffnen Sie ein Bild ihrer Wahl, und verwenden Sie dabei ein Material, für das der Druckmodus "Qualität – Layer" eingestellt ist.
2. Versetzen Sie den Drucker in ONYX RIP-Queue in den Offline-Modus, sodass der Auftrag nicht automatisch an den Drucker gesendet wird.
3. Führen Sie die (RIP)-Verarbeitung durch.
4. Legen Sie einen der Daten-Layer als Layer für weiße Flutfüllung fest.
   Um einen weißen Flutfüllungs-Layer festzulegen, ändern Sie die Druckereinstellungen für einen verarbeiten Auftrag in ONYX RIP-Queue. Klicken Sie hierzu mit der rechten

Maustaste auf den Auftrag, bearbeiten Sie die Druckereinstellungen, wählen Sie "Qualität – Layer" als Druckmodus und dann die Option zur Definition von Layern aus.



Wenn Sie die erste Oberfläche bedrucken möchten (beispielsweise bei opakem Material), können der untere und der mittlere Layer als weiße Flutfüllungs-Layer und der obere als CMYK-Daten-Layer konfiguriert werden. Wenn Sie die zweite Oberfläche bedrucken möchten (beispielsweise transparentes Material, das von der Seite betrachtet werden soll, auf der keine Tinte aufgebracht wurde), sollte es sich bei dem unteren um einen CMYK-Daten-Layer und bei dem mittleren und oberen um weiße Flutfüllungs-Layer handeln.

5. Versetzen Sie den Drucker in ONYX RIP-Queue wieder in den Online-Modus, und senden Sie den Auftrag an den Drucker.

Hinweis:
Um eine Vorschau der Layer-Reihenfolge für das Bild anzuzeigen, klicken Sie in der Druckersoftware auf "Layer".

6. Drucken Sie den Auftrag.

Vorbereiten von Druckaufträgen mit weißer Tinte

Erstellen eines Layers mit weißer Flutfüllung

Einführung

Bei der Arbeit mit weißer Tinte können Sie den Arbeitsablauf auswählen, die für Ihr Vorhaben am besten geeignet ist. Es gibt bei diesem Drucker drei Hauptansätze für Arbeitsabläufe mit Verwendung weißer Tinte:

- **Flood Fill Layer** – Verwendung der Konfiguration für Flutfüllungs-Layer.
- **Onyx Spot Layer Tool** – Erzeugung weißer Volltonfarbdaten (Spot-Daten) in ProductionHouse.
- **Spot Data (vordefiniert)** – Erzeugung von Volltonfarbdaten (Spot-Daten) in Anwendungen zur Bildbearbeitung wie z.B. Illustrator oder Photoshop.

In diesem Abschnitt wird der Ansatz mit Flutfüllungs-Layern behandelt. In den zwei nachfolgenden Abschnitten werden die beiden anderen Ansätze behandelt.

Zweck

Der Flutfüllungs-Layer ermöglicht den Druck von Bildern, bei denen eine weiße Flutfüllung als Basis verwendet werden kann. Die Ränder des Bildbegrenzungsrahmens (der äußere Rand des Bildes) bestimmen die Größe des Flutfüllungs-Bereichs.

Zeitpunkt

Dieser Ansatz wird verwendet, wenn ein zu druckendes Bild eine rechteckige Form aufweist und eine weiße Flutfüllung benötigt. Die weiße Flutfüllung wird durch den Drucker selbst erzeugt, und nicht etwa durch das Spot-Layer-Werkzeug in ONYX oder durch eine andere Anwendung zur Bildbearbeitung. Aus diesem Grund ist keine weitere Datenvorbereitung erforderlich.

Hinweis:
Falls Aufträge in die ONYX-Software eingebettet sind, wird Weiß zwischen den Aufträgen gedruckt, wenn Sie diese Technik verwenden. Der Grund hierfür ist, dass der Begrenzungsrahmen des gesamten eingebetteten Auftrags zur Definition des Flutfüllungsbereichs verwendet wird.

Layer mit weißer Flutfüllung vorbereiten

1. Öffnen Sie den Druckauftrag in ProductionHouse und verwenden Sie ein Material, bei dem der Druckmodus "Qualität – Layer" enthalten ist.

Hinweis:
Die Dateigröße muss an die endgültige Ausgabegröße angepasst werden, die für die Flutfüllung benötigt wird.

2. Legen Sie einen der Daten-Layer als Layer für weiße Flutfüllung fest.
   Um einen Layer für weiße Flutfüllung zu definieren, wählen Sie als Druckmodus "Qualität – Layer" aus. Wählen Sie dann die Option zur Layer-Definition aus und definieren Sie einen weißen Flutfüllungs-Layer.
   Layer können an einer beliebigen der folgenden Positionen definiert werden, wenn ein Auftrag bearbeitet wird:
   - Definition in den Materialeinstellungen, wenn ein Material erstellt wird – Modusoptionen
   - Auswahl in einer Schnelleinstellung ("Quick Set") – Materialoptionen
   - Bearbeitung der Druckereinstellungen eines verarbeiteten Auftrags in RIP Queue – rechts auf den Auftrag klicken, Druckereinstellungen bearbeiten.

Hinweis:
Falls Sie die erste Oberfläche bedrucken möchten (beispielsweise bei opakem Material), können der untere und der mittlere Layer als weiße Flutfüllungs-Layer und der obere als CMYK-Daten-Layer konfiguriert werden. Falls Sie die zweite Oberfläche bedrucken möchten (beispielsweise transparentes Material, das von der Seite betrachtet wird, auf der keine Tinte aufgebracht wurde), sollte es sich bei dem unteren um einen CMYK-Daten-Layer und bei dem mittleren und oberen um weiße Flutfüllungs-Layer handeln.

3. Senden Sie den Auftrag an den Drucker, klicken Sie auf "Layer", um die Reihenfolge der Layer zu prüfen, und drucken Sie dann den Auftrag.

Erstellen von Spot-Daten mit dem Spot-Layer-Werkzeug

Einführung

In diesem Abschnitt wird erklärt, wie das Werkzeug für Spot-Layer eingerichtet und darauf zugegriffen wird. Das Werkzeug bietet eine Vielzahl von Optionen zur Erstellung von Spot-Layern. Daher bietet es sich an, diese Optionen mit einer eigenen Beispieldatei kennen zu lernen, um sich mit der Funktionalität vertraut zu machen. Beachten Sie, dass alle Einstellungen für dieses Werkzeug nur dann ordnungsgemäß funktionieren, wenn sie zusammen mit den korrekt erstellten Layern verwendet werden. Das Werkzeug befindet sich in "Preflight" auf der Registerkarte zur Farbkorrektur.

Das Spot-Layer-Werkzeug bietet Optionen, die Ihnen die Erstellung von Spot-Layern für Ihr Bild in ProductionHouse ermöglichen, sodass Sie dies nicht in Bildbearbeitungsprogrammen wie Illustrator oder Photoshop durchführen müssen. Das Werkzeug bietet viele fortgeschrittene Optionen, die in diesem Abschnitt erklärt werden. Somit können Sie alle Einstellungen vornehmen, um das bestmögliche Ergebnis zu erzielen. Hier werden die Optionen und Einstellungen des Werkzeugs für dessen Verwendung bei der Erstellung von weißen Spot-Daten aufgeführt, gefolgt von Anweisungen zur Verwendung des Werkzeugs.

Das Werkzeug für Spot-Layer bietet die folgenden Optionen:

Erstellungsoptionen – Material einstellen

Die Einstellung der Materialfarbe ist optional und dient zwei Zwecken:

- Falls Sie eine Vorschau der Materialfarbe in "Preflight" anzeigen möchten, können Sie die Materialfarbe entweder beim Bild selbst oder über das Farb-Dialogmenü einstellen.
- Nehmen wir an, die Farbe wird in Bereichen ihres Bildes verwendet, und Sie möchten, dass sie besonders berücksichtigt wird. Falls beispielsweise die Materialfarbe des Bildes durch das Design hindurchscheinen soll, müssen Sie zunächst die Füllungsoptionen definieren, dann die Materialfarbe einstellen und die Optionen zur Materialhandhabung auf "Spot Knockout" (Spot freistellen) oder "Full Knockout" (Alles freistellen) einstellen.

Hinweis:
Die Erstellungsoptionen werden zusammen mit den Optionen verwendet, es sei denn, die Material-Farbhandhabung ist auf "No Knockout" (Nichts freistellen) eingestellt. Falls Sie das Spot-Layer-Werkzeug zur Erstellung von Flut-, Basis- ("Underlay") oder Maskenfüllungen verwenden möchten, ist es nicht immer erforderlich, eine Maske oder eine Materialfarbe einzustellen, um das gewünschte Ergebnis zu erzielen.

Materialfarbe einstellen: Klicken Sie auf das Probenfeld, um die Farbauswahl zu aktivieren, oder verwenden Sie den Dropdown-Pfeil, um das Farbmenü aufzurufen.

Erstellungsoptionen – Maske einstellen

Eine Maske ermöglicht es Ihnen, den Bereich festzulegen, der mit weißer Tinte bedruckt werden soll. Die Maskenfarbe kann optional eingestellt werden. Die Standardeinstellung für die Maskenfarbe ist Weiß. Falls Sie also diese Farbe maskieren wollen, ist keine weitere Einstellung erforderlich. Falls das zu druckende Bild auch außerhalb des Maskenbereichs Weißdaten enthält, muss eine andere Hintergrundfarbe als Maske eingerichtet werden, die an keiner anderen Stelle in der Datei verwendet wird. Dieser Schritt muss in einem Bildbearbeitungsprogramm durchgeführt werden, bevor das Bild in dem Spot-Layer-Werkzeug bearbeitet wird.
Maskenfarbe einstellen: Klicken Sie auf das Probenfeld, um die Farbauswahl zu aktivieren, oder verwenden Sie den Dropdown-Pfeil, um die Farbe in der Vorschau auszuwählen.

Erstellungsoptionen – Materialfarbe verwenden

Falls Sie eine Materialfarbe eingestellt haben, stehen Ihnen drei Möglichkeiten zur Verfügung, um festzulegen, wie diese verwendet wird. Der Begriff "Knockout" bedeutet soviel wie "aus der Auswahl entfernen" (= freistellen). Falls Sie eine Materialfarbe eingestellt haben, möchten Sie wahrscheinlich einen Teil des Designs entfernen, um die Materialfarbe zu verwenden. Sie können unter den folgenden Optionen auswählen:

- ■ "No Knockout" (Nichts freistellen) – Falls Sie eine Materialfarbe eingestellt haben, die zur Visualisierung der Ausgabe dienen soll, dann wählen Sie diese Option aus. Hierdurch werden das Bild und die Spot-Daten gedruckt, ohne dass Daten freigestellt werden.
- ■ "Spot Knockout" (Spot freistellen) – Falls Sie diese Option auswählen, entfernt RIP-Queue die Spot-Daten an allen Stellen im Bild, deren Farbe mit der eingestellten Materialfarbe übereinstimmen. Verwenden Sie diese Option, wenn Sie die Spot-Daten freistellen möchten, die Bilddaten, die mit der Materialfarbe übereinstimmen, aber dennoch gedruckt werden sollen.
- ■ "Full Knockout" (Alles freistellen) – Falls Sie diese Option auswählen, entfernt RIP-Queue die Spot- und die Bilddaten an allen Stellen im Bild, deren Farbe mit der eingestellten Materialfarbe übereinstimmen. Verwenden Sie diese Option, wenn Sie die Spot- und Bilddaten freistellen möchten, damit das Material vollkommen durchscheint.

Spot Channel (Spot-Kanal)

Das System Océ Arizona 350 XT verfügt lediglich über einen einzigen Spot-Kanal. Der hier angezeigte Name sollte der Bezeichnung entsprechen, die Sie zur Erstellung des Materials im Materialmanager verwendet haben.

Flood Fill (Flutfüllung)

Diese Option erzeugt eine Flutfüllung für das gesamte Bild, indem die Basis- ("Underlay") und Maskenfüllung kombiniert werden. Wenn Sie diese Option aktivieren, werden die Regler für Basis- ("Underlay") und Maskenfüllung verbunden und beide auf 100 % gesetzt. Sie können die Lichtdurchlässigkeit (Opazität) der Flutfüllung ändern, indem Sie einen der zwei Regler verschieben.

Underlay Fill Opacity (Opazität der Basis-Flutfüllung)

Durch diese Option wird eine Flutfüllung im ausgewählten Spot-Kanal überall dort erstellt, wo Bilddaten vorhanden sind. Die Flutdaten werden überall dort erzeugt, wo Bilddaten nicht mit der Maske übereinstimmen. Falls sich das Bild beispielsweise auf einem weißen Hintergrund befindet und die Standardmaske (Weiß) verwendet wird, wird bei Verwendung dieser Option eine Flutfüllung für alle nicht-weißen Daten erzeugt.

Mask Fill Opacity (Opazität der Masken-Flutfüllung)

Durch diese Option wird eine Flutfüllung im ausgewählten Spot-Kanal überall dort erstellt, wo Maskendaten vorhanden sind. Die Füllung wird überall dort erzeugt, wo die Bilddaten mit der Maskenfarbe übereinstimmen. Falls sich das Bild beispielsweise auf einem weißen Hintergrund befindet und die Standardmaske (Weiß) verwendet wird, wird bei Verwendung dieser Option eine Flutfüllung für alle weißen Daten erzeugt.

"Choke" (Reduzieren) und "Spread" (Erweitern)

"Choke" reduziert den äußeren Rand der Basis ("Underlay"). Verwenden Sie "Choke", wenn Weiß nicht über den Bildrand hinausgehen soll. "Spread" erweitert den äußeren Rand der Basisfüllung. Verwenden Sie "Spread", wenn ein Lichthof um den Bildrand entstehen soll. "Choke" und "Spread" werden mit einem einzelnen Regler eingestellt. Jede Markierung des Reglers steht für einen Pixel Breite des "Choke"- oder "Spread"-Effekts (bis zu +- 10 Pixel). Die Vorschau in Preflight ist eine übertriebene Darstellung des Druckerzeugnisses. Diese übertriebene Darstellung erleichtert es, das Ergebnis einer Einstellungsveränderung des Reglers darzustellen. Falls Sie das Spot-Layer-Werkzeug für Masken verwenden, wird ein "Choke"-Wert von drei Pixeln empfohlen.

Diffuse Edge (unscharfe Kante)

Verwenden Sie diese Option, wenn Sie einen allmählichen Übergang von der Basis zur Maske erreichen möchten, um eine weiche Kante der Füllung zu erzeugen. Die Verwendung dieser Option wird nicht empfohlen.

Filter

Wenn Sie Ihre Einstellungen vorgenommen haben, können Sie diese in Form eines Filters exportieren, um sie für ähnliche Aufträge wieder zu verwenden. Bei Filtern handelt es sich um eine globale Farbkorrektur, die für Schnelleinstellungen (Quick Sets)Verwendet werden kann, um den Druckvorgang bei Mehrfachaufträgen zu automatisieren, für die

die gleichen Einstellungen verwendet werden (*'Schnelleinstellungen ("Quick Sets") erstellen und verwenden'* auf Seite 246).

Hinweis:
Viele der Schnell- und Filtereinstellungen für einen Auftrag können in RIP-Queue oder Preflight geändert werden, falls gewünscht.

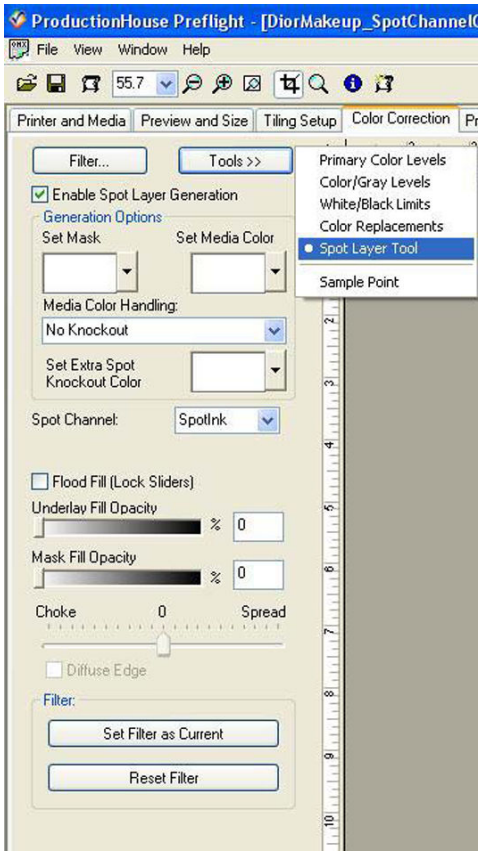
Verwendung des Spot-Layer-Werkzeugs

In diesem Handbuch wird davon ausgegangen, dass Sie über Erfahrungen mit Grafikanwendungen und mit Onyx-Software verfügen. Zur eigenen Einarbeitung können Sie das Customer Application Bulletin 22, "How to Use the Spot Layer Tool for White Ink Workflow" lesen. Es zeigt ein vereinfachtes Verfahren, wie Sie mit weißer Tinte drucken können. Darin ist eine einfache Anleitung enthalten, die Ihnen zeigt, wie Sie beim Drucken mit weißer Tinte ein Bild für die Produktion von Ausdrucken mit Spot-Daten schnell und problemlos vorbereiten können. Sie lernen dort, wie Sie weiße Bereiche des Bildes in Illustrator isolieren, so dass diese vom Spot-Layer-Werkzeug erkannt werden und dann vom Drucker als "Weiß" gedruckt werden.
Sie können das Application Bulletin 22 von der Kundendienstwebsite herunterladen: http://www.dgs.oce.com.

Zugriff auf das Spot-Layer-Werkzeug

1. Öffnen Sie einen Druckauftrag in Preflight.
2. Wählen Sie die Registerkarte zur Farbkorrektur.
3. Klicken Sie auf "Tools" (Werkzeuge), und wählen Sie "Spot Layer Tool" (Spot-Layer-Werkzeug) aus. Hierdurch wird die Funktionssammlung geöffnet.

Hinweis:
Falls sich das Kontrollkästchen zur Aktivierung dieser Funktion nicht aktivieren lässt, wurde das Material, das Sie für diesen Auftrag verwendet haben, nicht für den Druckmodus "Qualität – Layer" konfiguriert. Erstellen oder bearbeiten Sie das Material im Material-Manager so, dass es Spot-Tinte unterstützt, bevor Sie den Auftrag in Preflight öffnen (oder laden Sie ein Materialmodell für weiße Tinte von der Website herunter).



[108] Spot-Layer-Werkzeug ("Spot Layer Tool")

4. Aktivieren Sie das Kontrollkästchen "Enable Spot Layer Generation" (Erzeugung von Spot-Layern aktivieren), um das Werkzeug zu verwenden.
5. Ziehen Sie für die Verwendung des Spot-Layer-Werkzeugs die Erklärungen zu den Optionen am Beginn dieses Abschnitts zu Rate.

Erstellen von weißen Volltonfarbdaten in Photoshop

Einführung

In diesem Abschnitt wird erläutert, wie Bilder, die weiße Volltonfarbdaten (Spot-Daten) enthalten, mit rasterbasierten Bildbearbeitungsanwendungen wie Adobe Photoshop® vorbereitet werden. Damit Sie mit weißer Tinte drucken können, muss ein Material ordnungsgemäß für die Verwendung weißer Volltonfarbdaten konfiguriert sein (siehe den Abschnitt "Erstellen eines Materials für Druckaufträge mit weißer Tinte"). Dieses Materialmodell muss mindestens einen Layer enthalten, der für weiße Volltonfarbe (Spot-Farbe) konfiguriert wurde.
Um dem Bild in Photoshop Volltonfarbdaten hinzuzufügen, müssen Sie in dem Bild einen Layer als neuen Volltonfarbenkanal (Spot-Farbenkanal) erstellen. Es ist möglich, mehrere Volltonfarbelemente in einem Bild zu verwenden, allerdings muss sich jedes Element im gleichen Volltonfarbenkanal befinden. Es muss daher den gleichen Opazitätsgrad aufweisen, da ProductionHouse das gespeicherte Dokument andernfalls als Separationsdatei behandelt. CMYK ist der bevorzugte Bildmodus, da die zur Erzeugung von Volltonfarbdaten (Spot-Daten) erforderlichen Schritte einfacher sind als bei RGB.

Hinweis:
Sie können neben Photoshop auch andere rasterbasierte Bildbearbeitungsanwendungen verwenden. Es muss lediglich die Möglichkeit zur Erstellung von Volltonfarbenkanälen (Spot-Farbenkanälen) bestehen.

Zweck

Wenn Sie ein rasterbasiertes Bild bearbeiten, bei dem ausgewählte Bereiche weiß erscheinen sollen, wenn das Material nicht-weiß oder durchsichtig bzw. durchscheinend ist, dann können Sie einen Spot-Kanal für die Weiß-Daten in Photoshop vorbereiten.

Zeitpunkt

Der erste Schritt im Arbeitsablauf für weiße Tinte ist die Vorbereitung des Quellbildes zur Verwendung des Kanals für weiße Tinte. Die Daten für weiße Tinte müssen vollständig in einem separaten Kanal (entweder als Spot-Kanal-Layer oder als benutzerdefinierte Spot-Farbe) erstellt werden, um durch den Onyx-RIP erkannt zu werden. Der Name, den Sie diesem Spot-Kanal-Layer oder der benutzerdefinierten Spot-Farbe zuweisen, muss "Spot 1" lauten. Dies ist der wichtigste Schritt bei der Vorbereitung der Datei. Der so benannte Kanal ermöglicht es RIP-Queue zu ermitteln, ob die Daten im Quellbild in dem Spot-Weiß-Kanal ausgegeben werden sollen. Bei der Vorbereitung Ihrer Datei können nur Sie selbst entscheiden, was Sie mit weißer Tinte als Teil Ihres Designs drucken möchten, und die Farbe zuweisen, wie in diesem Dokument beschrieben. Unter Verwendung ihres Grafikprogramms können Sie die Daten für weiße Tinte verhältnismäßig

einfach oder auch komplex gestalten. Dies kann von Vektorformen und Text bis zu Halbton-Bitmap-Bildern reichen.

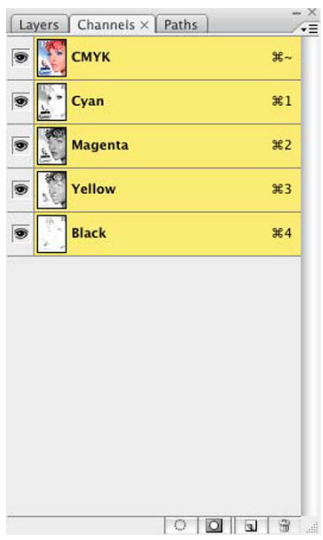
Vorbereiten eines Bildes in Photoshop

Führen Sie folgende Schritte durch, um einen neuen Layer als Volltonfarbenkanal zu erstellen:

1. Öffnen Sie die entsprechende Datei in Photoshop. Falls die Datei im RGB-Format vorliegt, konvertieren Sie sie in das CMYK-Format.
2. Verwenden Sie das gewünschte Auswahlwerkzeug (z.B. "Zauberstab"), um den Bereich des Bildes auszuwählen, der mit weißer Tinte bedruckt werden soll.

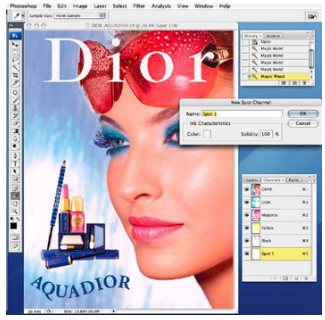
Hinweis:
Die in diesem Beispiel verwendete Bilddatei dient lediglich der Veranschaulichung. Um bei der Arbeit mit Text optimale Ergebnisse zu erzielen, wird die Verwendung eines vektorbasierten Programms wie Adobe Illustrator empfohlen.

3. Stellen Sie in Photoshop sicher, dass die Registerkarte für Kanäle angezeigt wird. Klicken Sie hierzu im Menü "Fenster" auf "Kanäle".
4. Klicken Sie auf der Registerkarte "Kanäle" auf den Pfeil, um das gleichnamige Menü anzuzeigen.
5. Wählen Sie im Menü "Kanäle" die Option "Neuer Vollfarbentonkanal", um das Dialogfeld "Neuer Volltonfarbenkanal" anzuzeigen.

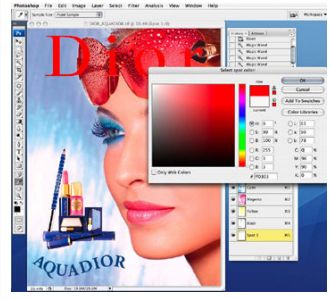


[109] Neuer Volltonfarbenkanal

6. Machen Sie im Dialogfeld "Neuer Volltonfarbenkanal" die folgenden Angaben:
   - **Name** – Geben Sie den Namen "Spot 1" ein. Der Name "Spot 1" ist in RIP-Queue speziell für diese Art von Arbeitsablauf reserviert (in der deutschen Version von Adobe Photoshop ist stattdessen möglicherweise "Schmuckfarbe 1" einzugeben). Bei Verwendung eines beliebigen anderen Namens sind weitere Schritte erforderlich, damit die RIP-Software die Volltonfarbendaten verarbeiten kann.
     Hinweis: Hinweise dazu, wie Sie bei der Verwendung von anderen Namen als "Spot 1" vorgehen müssen, finden Sie im Unterabschnitt zur Benennung von Volltonfarbendaten (Spot-Daten) am Ende dieses Abschnitts.
   - **Solidität** – Stellen Sie diesen Wert (damit ist die Opazität gemeint) auf 10 % ein.
   - Bearbeiten Sie die **Farbe** des Kanals, indem Sie auf das Farbfeld doppelklicken. Stellen Sie die Volltonfarbe (Spot-Farbe) in Photoshop auf eine Farbe ein, die der entsprechenden Tintenfarbe in Ihrem Drucker gleicht. Da Weiß möglicherweise nur schwer zu erkennen ist, können Sie für diese Farbe einen beliebigen Wert verwenden, der Ihnen hilft, den Bildinhalt besser zu erkennen.



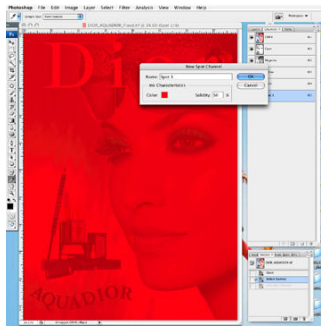
[111] Volltonfarbe auswählen



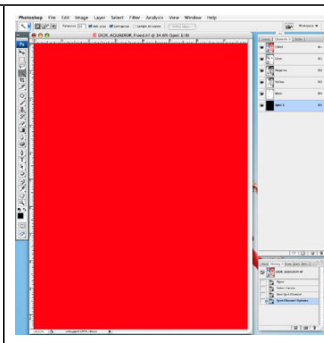
[112] Volltonfarbe ändern

7. Klicken Sie auf "OK", um Ihre Änderungen zu speichern, und schließen Sie das Dialogfeld "Neuer Volltonfarbenkanal".
8. Sie können einen Flut-Layer auf die gleiche Weise erstellen, indem Sie den gesamten Arbeitsbereich auswählen (Option "Alles auswählen") und dann wie zuvor beschrieben den Volltonfarbenkanal hinzufügen. Das folgende Beispiel zeigt, wie Ihr Arbeitsbereich mit einer Flutfüllung von 50 oder 100 % aussehen kann. Wenn Sie Ihr Bild zur Bearbeitung anzeigen möchten, deaktivieren Sie einfach die Anzeige des Volltonfarbenkanals.

Hinweis:
Für die Verarbeitung dieser Datei in ProductionHouse müssen zur Darstellung dieser Daten die Material-Layer in Photoshop als Volltonfarben-Layer eingerichtet sein, da ProductionHouse diese Daten als Volltonfarben und nicht als Flutfüllung erkennt.

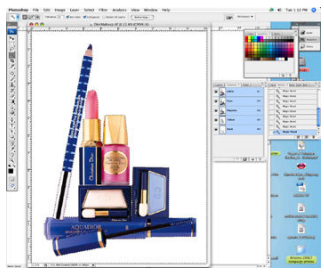


[113] Flut 50 PSD

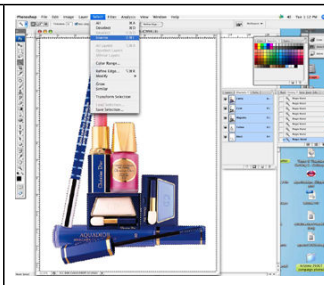


[114] Flut 100 PSD

9. In manchen Fällen kann es einfacher sein, den Bereich auszuwählen, der keine Daten in weißer Tinte enthalten soll, und dann die Auswahl umzukehren.

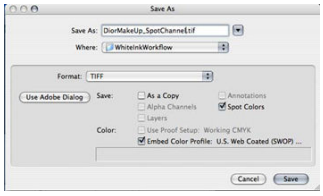


[115] Auswahl



[116] Auswahl umkehren

10. Es ist auch möglich, den Volltonfarbenkanal in Photoshop-Dokumenten so zu bearbeiten wie beliebige andere Daten, wobei Sie Werkzeuge wie den "Radiergummi" verwenden können.
11. Speichern Sie Ihr Bild entweder im TIFF- oder im PSD-Format. Nachfolgend erfahren Sie, wie Sie das beste Format auswählen.



[117] Option zur Speicherung als Volltonfarbdatei

- Wenn Sie diese Datei in einer vektorbasierten Anwendung wie Illustrator verwenden möchten, speichern Sie sie als PSD-Datei, damit alle Kanalinformationen übernommen werden. Die weiße Volltonfarbe wird entsprechend der Reihenfolge der Kanäle in der Kanalpalette gedruckt. Hierbei werden die Daten des Volltonfarbenkanals unterhalb der CMYK-Daten gedruckt. Bei einem Export als PSD-Datei werden diese Daten in Ilustrator über den Bilddaten angezeigt. Dies ist das korrekte Dateiformat für Illustrator.
- Speichern Sie die Datei im TIFF-Format, und stellen Sie sicher, dass die Option für Volltonfarben aktiviert ist, wenn Sie dieses Bild direkt in ProductionHouse laden möchten.
- Es ist auch möglich und manchmal vorzuziehen, direkt aus Photoshop in RIP-Queue zu drucken. Weitere Informationen hierzu finden Sie auf der Onyx-Website im Dokument "Printing From a Mac" (Drucken auf einem Mac), das auch Informationen zum Drucken auf Windows-basierten Systemen enthält.

Weiße Spot-Daten in Illustrator erstellen

Einführung

In diesem Abschnitt wird erklärt, wie Bilder, die weiße Spot-Daten enthalten, mit vektorbasierten Bildbearbeitungs-Anwendungen wie Adobe Illustrator® vorbereitet werden. Um mit weißer Tinte drucken zu können, müssen Sie ein Material zunächst vollständig für die Verwendung weißer Spot-Daten konfiguriert haben (*'ProductionHouse für weiße Tinte konfigurieren'* auf Seite 189). Dieses Materialmodell muss mindestens einen Layer enthalten, der als weiße Spot-Farbe konfiguriert wurde.
Um dem Bild Spot-Farbdaten in Illustrator hinzuzufügen, müssen Sie einen Layer in dem Bild erstellen, der als neuer Spot-Kanal dient. Es ist möglich, mehrere Spot-Elemente in einem Bild zu verwenden, allerdings muss sich jedes Element in dem gleichen Spot-Kanal befinden. Es muss daher den gleichen Opazitätsgrad aufweisen, da ProductionHouse das gespeicherte Dokument andernfalls als Trenndatei behandelt. CMYK ist der bevorzugte Modus, da die zur Erzeugung von Spot-Daten erforderlichen Schritte einfacher sind als bei RGB.

Hinweis:
Sie können auch andere vektorbasierte Anwendungen zur Bildbearbeitung als Illustrator verwenden. Sie müssen lediglich über die Überdruckfunktion verfügen und eine Möglichkeit zur Erstellung von Spot-Farben vorsehen.

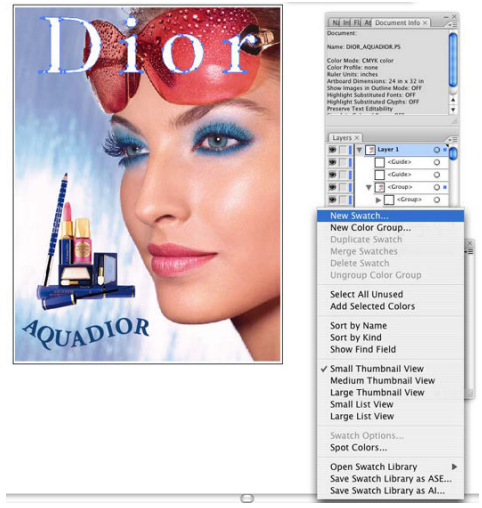
Zeitpunkt

Der erste Schritt im Arbeitsablauf für weiße Tinte ist die Vorbereitung des Quellbildes zur Verwendung des Kanals für weiße Tinte. Die Daten für weiße Tinte müssen vollständig in einem separaten Kanal (entweder als Spot-Kanal-Layer oder als benutzerdefinierte Spot-Farbe) erstellt werden, um durch den Onyx-RIP erkannt zu werden. Der Name, den Sie diesem Spot-Kanal-Layer oder der benutzerdefinierten Spot-Farbe zuweisen, muss "Spot 1" lauten. Dies ist der wichtigste Schritt bei der Vorbereitung der Datei. Der so benannte Kanal ermöglicht es RIP-Queue zu ermitteln, ob die Daten im Quellbild in dem Spot-Kanal ausgegeben werden sollen, in diesem Fall in dem Kanal für weiße Tinte. Bei der Vorbereitung Ihrer Datei können nur Sie selbst entscheiden, was Sie mit weißer Tinte als Teil Ihres Designs drucken möchten, und die Farbe zuweisen, wie in diesem Dokument beschrieben. In Illustrator können die Daten für weiße Tinte verhältnismäßig einfach oder auch komplex sein. Dies kann von Vektorformen und Text bis zu Halbton-Bitmap-Bildern reichen.

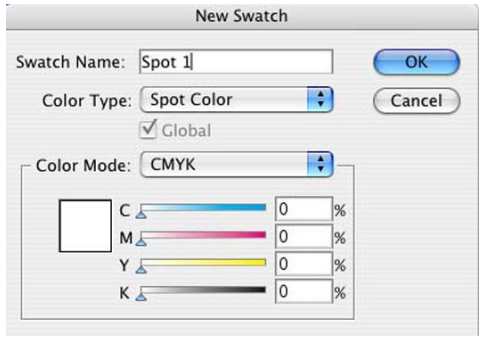
Bild in Adobe Illustrator vorbereiten

Führen Sie folgende Schritte durch, um eine Datei für Adobe Illustrator zur Verwendung mit weißer Tinte zu konfigurieren:

1. Stellen Sie in Illustrator sicher, dass die Registerkarte "Swatches" (Farbfelder) angezeigt wird. Klicken Sie hierzu im Menü "Window" auf "Swatches".
2. Klicken Sie auf der Registerkarte "Swatches" auf den Pfeil, um das Farbfeldmenü anzuzeigen.
3. Wählen Sie im Farbfeldmenü "New Swatch" (neues Farbfeld) aus, um das Dialogfeld zum Hinzufügen von Farbfeldern anzuzeigen.
4. Geben Sie im Dialogfeld zum Hinzufügen von Farbfeldern die folgenden Informationen ein:



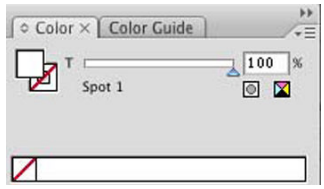
[118] Neues Farbfeld



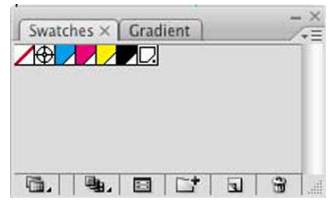
[119] Name des neuen Farbfelds

- **Name** – Geben Sie den Namen "Spot 1" ein.
  Hinweis: Hinweise dazu, wie Sie andere Namen als "Spot 1" verwenden können, finden Sie im Unterabschnitt "Spot-Daten benennen" am Ende dieses Abschnittes.
- **Color Type** (Farbtyp) – Verwenden Sie das Dropdown-Menü, um "Spot Color" (Spot-Farbe) auszuwählen.
- **Palettenfarbe** – Verwenden Sie die Regler, um die Farbe der Palette anzupassen. Es empfiehlt sich, eine Farbe auszuwählen, die der Spot-Tinte des Druckers ähnelt. Da Weiß nur schwer zu erkennen ist, können Sie für diese Farbe einen beliebigen Wert verwenden, der Ihnen hilft, das Design besser zu erkennen.

5. Klicken Sie auf "OK", um Ihre Änderungen zu speichern, und schließen Sie das Dialogfeld zum Hinzufügen von Farbfeldern. Sie sollten nun über eine neue Spot-Farbe in Ihrer Farbfeldpalette verfügen, was durch einen kleinen Punkt unten rechts in der Palette angezeigt wird.

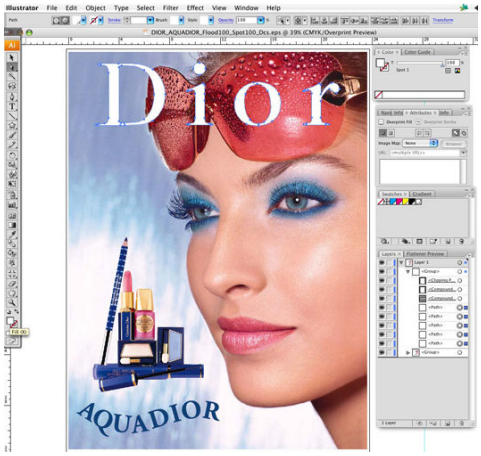


[120] Farbfeld



[121] Spot-Farbfeld

6. Verwenden Sie das neue Farbfeld für alle Objekte oder Füllungen, die mit weißer Tinte gedruckt werden sollen. Durch das Klicken auf ein neues Spot-Farbfeld wird dieses zur Standard-Füllfarbe für dieses Dokument. Wählen Sie das Element aus, das mit den Spot-Informationen bearbeitet werden soll, und wählen Sie das Füllfarbfeld aus. Beachten Sie das folgende Beispiel.



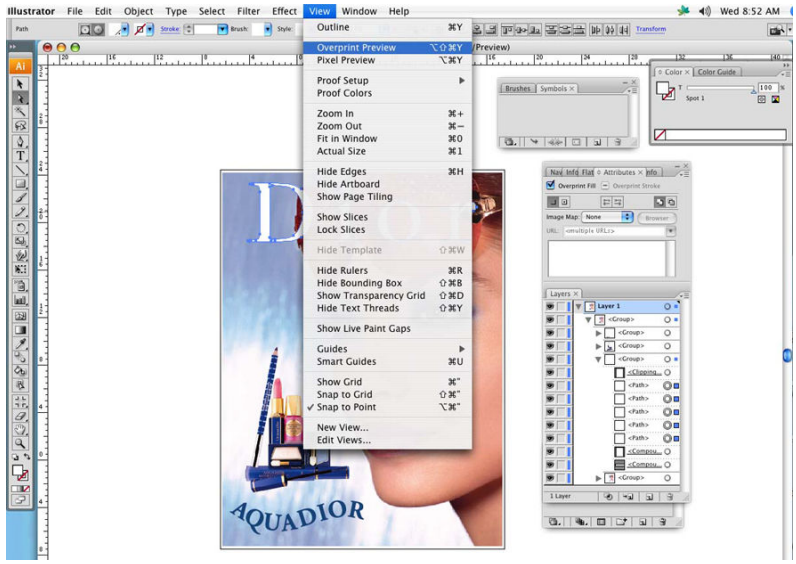
[122] Spot-Füllung auswählen

7. Wenn Sie weiße Tinte als neue Spot-Farbe für Ihr Quellbild festgelegt haben, speichern Sie Ihre Arbeit.

Spot-Daten in Illustrator überdrucken

Beim Drucken mit opaken, überlappenden Farben überlagert bzw. überschreibt die obere Farbe standardmäßig den darunterliegenden Farbbildbereich (schneidet sozusagen ein Loch hinein). Beim Überdrucken wird dieses Überschreiben (Freistellen) vermieden. Farbige Bilddaten können über der anderen verwendeten Farbe gedruckt werden, in diesem Fall also über Weiß. Das Überdrucken bietet sich an, wenn die Grafik oben über Weiß gedruckt werden soll. Dies ist normalerweise der Fall, wenn der Schichtträger nicht Weiß ist und daher Weiß erforderlich ist, um die Bilddaten genau zu berechnen.

1. Wählen Sie die Objekte für weiße Tinte aus, die Sie überdrucken möchten, und platzieren Sie diese über dem Bilddaten-Layer, den Sie drucken möchten. Oder, falls sich die Objekte für weiße Tinte in demselben Layer befinden sollen, sollten Sie sie vor den Bilddaten positionieren.

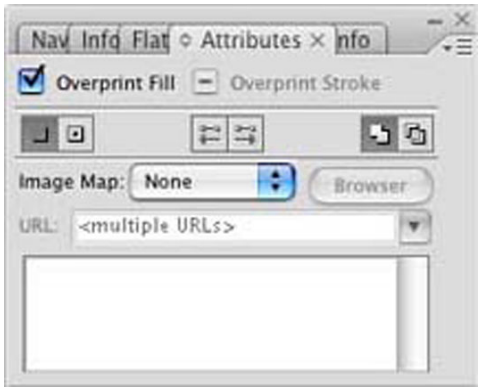


[123] Überdruckvorschau ("Overprint Preview")

Hinweis:
Nachdem Sie die Überdruckoptionen eingestellt haben, sollten Sie den Modus "Overprint Preview" (Überdruckvorschau: Menü "View" > "Overprint Preview") verwenden, um eine Schätzung anzuzeigen, wie die Überdruckfarben gedruckt werden. Dies wird durch eine Art "Tintenvorschau" erreicht, die eine Schätzung davon erstellt, wie Transparenz und Überdruck in der Ausgabe aussehen werden.

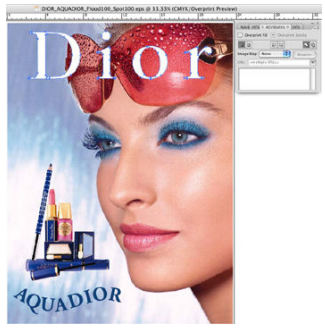
2. Wählen Sie in der Registerkarte "Attributes" (Attribute) die Option "Overprint Fill" (Überdruck Füllung), "Overprint Stroke" (Überdruck Strich) oder beide aus.

Hinweis:
Obwohl es möglich ist, die Überdruck-Opazität auf einen Wert unter 100 % einzustellen, verarbeitet ProductionHouse die Daten mit voller Opazität. Die Opazität regulärer Freistellungs-Weißdaten kann wie gewünscht eingestellt werden.

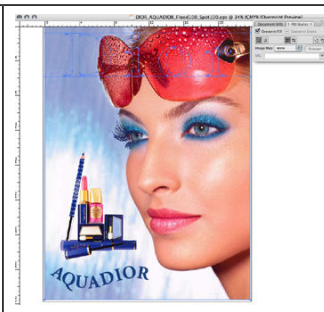


[124] Überdruckattribute

Die folgenden Abbildungen zeigen weiße Spot-Daten mit Freistellung und Überdruck. In diesem Fall sollen die Spot-Daten eine Freistellung erzeugen, um im finalen Dokument als Weiß zu erscheinen.



[125] Freistellung



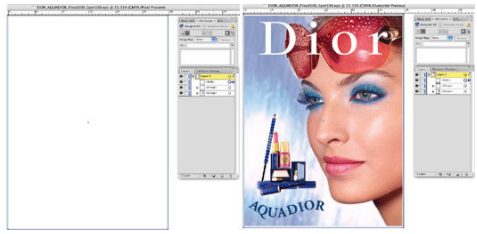
[126] Textüberdruck

Weiße Flutfüllungs-Layer

Falls in dieser Datei ein weißer Flutfüllungs-Layer benötigt würde, wäre es erforderlich, die Flutdaten über dem Layer mit den Bilddaten zu platzieren, damit der RIP die Spot-Daten richtig verarbeiten kann. In diesem Fall müsste hierzu Überdruck ausgewählt werden, damit die Bilddaten nicht durch die weißen Flutdaten gelöscht werden. Und das Bild richtig anzuzeigen, stellen Sie sicher, dass die Überdruckvorschau ("Overprint Preview") ausgewählt ist. In den folgenden Abbildungen wird gezeigt, wie das Ergebnis aussehen würde.

Hinweis:

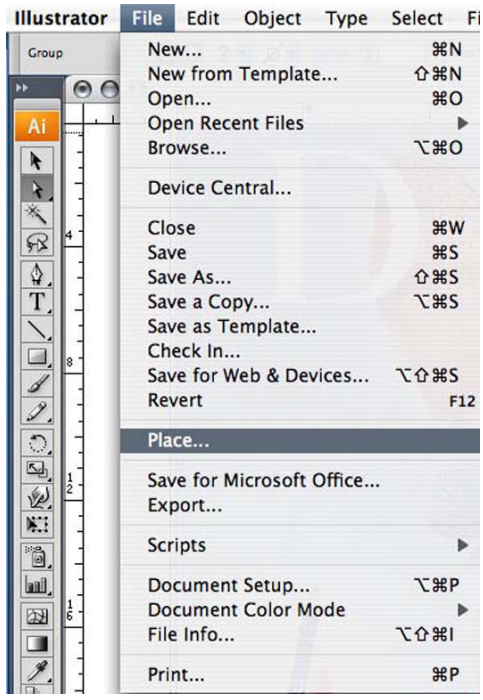
Bei der Verarbeitung dieser Datei in ProductionHouse müssen die Material-Layer so eingestellt sein, dass diese Daten durch einen Spot-Layer dargestellt werden. Dies deshalb, da Illustrator die Daten als Spot-Layer und nicht als Flut-Layer erkennt.



[127] Pixelvorschau Flutfüllung

Rasterbilder in Illustrator einfügen

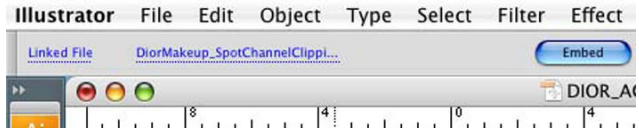
1. Fügen Sie zunächst die gewünschte Datei ein. Es wird die Verwendung von PSD-Dateien empfohlen.



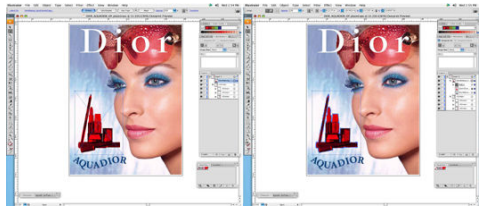
[128] Datei einfügen

2. Wenn die Datei in das Programm eingelesen wurde, klicken Sie auf die Schaltfläche "Embed" (Einbetten), um die Datei in dem Illustrator-Dokument einzufügen. Dieser

Schritt ist erforderlich, um alle Kanaldaten verwenden zu können, die in der Datei enthalten sind.



[129] Datei einbetten



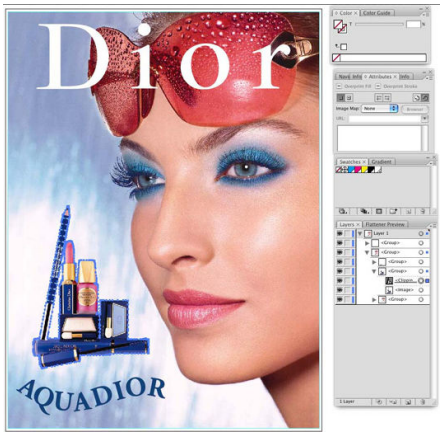
[130] Einbetten, eingefügt

3. Beachten Sie die Informationen in der Layer-Palette der Datei vor und nach dem Einbetten. Die Spot-Kanaldaten befinden sich in dem Layer nun über den Bilddaten, das erforderliche Protokoll in Illustrator.

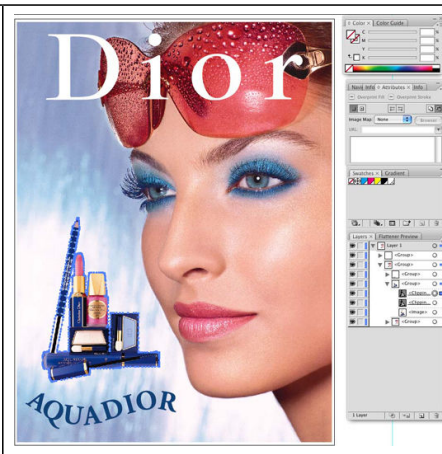
Spot-Kanalpfad in Illustrator erstellen

Es ist auch möglich, eine Rasterdatei in Ihrem Illustrator-Dokument einzubetten und unter Verwendung der Pfaderstellungs-Werkzeuge Spot-Daten in Illustrator zu erstellen. Verwenden Sie die Daten als Hilfsmittel, um den Pfad zu erstellen. Dann füllen Sie diesen Pfad mit der Farbe "Spot 1". Dieser gefüllte Pfad sollte in der Layer-Palette über dem Bild positioniert werden. In diesem speziellen Fall empfiehlt es sich möglicherweise, den Auswahlpfad aufgrund seiner Komplexität in PhotoShop zu erstellen. Bei einfacheren Objekten ist Illustrator gegebenenfalls die geeignetere Anwendung.

1. Wählen Sie zunächst den Ausschneidepfad aus und erstellen Sie eine Kopie.

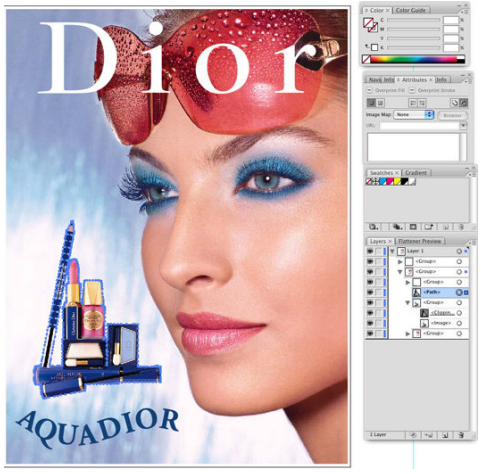


[131] Ausschneidepfad auswählen



[132] Kopierter Pfad

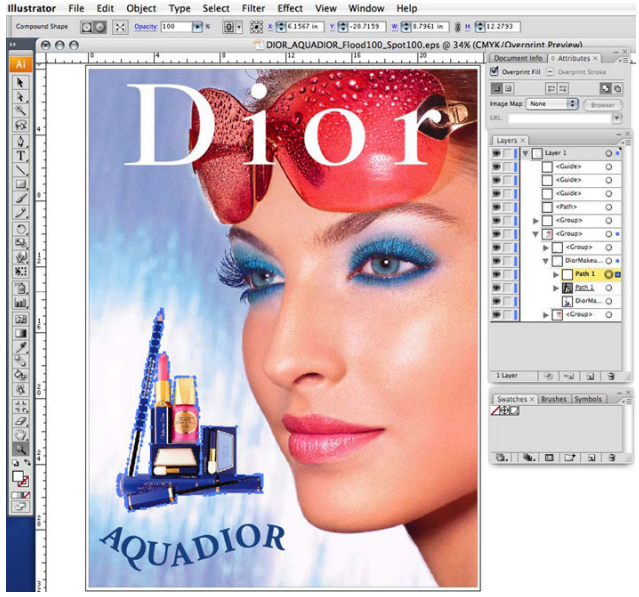
2. Bewegen Sie den neuen Layer dann aus der aktuellen Gruppe heraus, um ihn vom Ausschneidepfad zu lösen.



[133] Verschobener Kanal

3. Wer er sich außerhalb der Gruppe befindet, stellen Sie sicher, dass der Pfad ausgewählt ist und füllen Sie ihn mit der Farbe "Spot 1".

4. Nach diesem Schritt ersetzen Sie den Pfad in der Gruppe über dem Bild und den Ausschneidepfad-Layern. Stellen Sie sicher, dass Überdruck ("Overprint") aktiviert ist.



[134] Pfad in Gruppe ersetzen

5. Speichern Sie die Datei.

Hinweis:
Es hat sich herausgestellt, dass EPS das geeignetste Dateiformat ist. Es können auch Postscript- und PDF-Dateien verwendet werden, wobei hier ggf. weitere Einstellungen erforderlich sind. Stellen Sie sicher, dass beim Speichern der Datei "Preserve Overprints" (Überdrucke beibehalten) aktiviert ist.

Es ist auch möglich und manchmal vorzuziehen, direkt aus Illustrator an RIP-Queue zu drucken. Weitere Informationen hierzu finden Sie auf der Onyx-Website in dem Dokument "Printing From a Mac" (Drucken mit Macintosh), das auch Informationen zum Drucken mit Windows-basierten Systemen enthält.

6. Öffnen Sie die Datei in ProductionHouse.

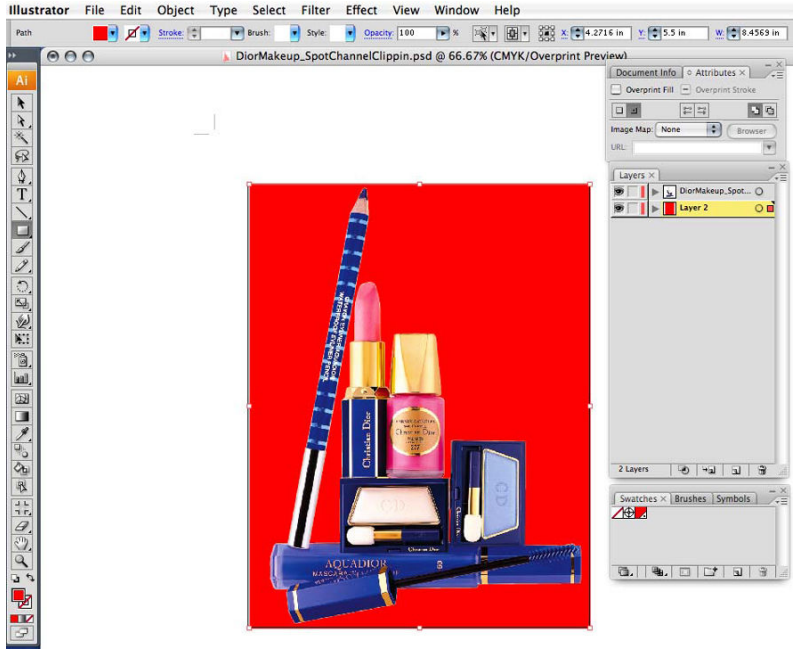
Datei für das Spot-Layer-Werkzeug in Preflight vorbereiten

Mit dem Spot-Layer-Werkzeug in Preflight können auch Masken für Daten erstellt werden. Dies kann in manchen Fällen die vorzuziehende Methode zur Erstellung von Spot-Layern sein. Um sicherzustellen, dass die Maskenauswahl in Preflight erfolgt, ohne Teile des Bildes mit derselben Farbe auszuwählen, ist es erforderlich, einen Layer in Illustrator zu erstellen, der als Maske dient.

1. Erstellen Sie einen Rahmen um Ihr Bild, indem Sie das Rechteck-Werkzeug oder ein anderes, passendes Werkzeug verwenden.
2. Vergewissern Sie sich, dass dieser neue Rahmen ausgewählt ist. Wählen Sie dann die Farbfeldfüllung unten in der Illustrator-Werkzeugleiste aus. Hierdurch wird der Rahmen mit Farbe gefüllt. Durch Doppelklicken auf dieses Farbfeld wird ein Dialogfeld angezeigt, in dem die Farben geändert werden können. Stellen Sie sicher, dass die ausgewählten Farben an keiner anderen Stelle des Bildes vorkommen. In diesem Beispiel wurde Rot verwendet (zusammengesetzt aus 100 % Cyan und 100 % Gelb).
3. Positionieren Sie dieses Rechteck nach Ihren Bilddaten, entweder unterhalb der Daten oder in einem neuen Layer darunter. Es ist nicht erforderlich, Überdruckattribute für diesen Layer auszuwählen.

Ergebnis

Die vorbereitete Datei sollte dem im Folgenden gezeigten Beispiel ähneln.

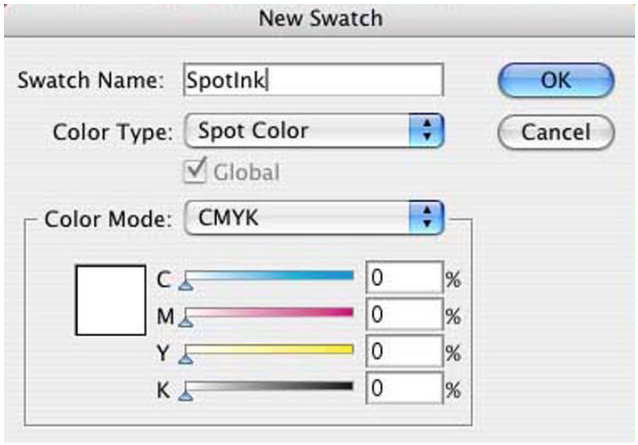


[135] Rote Maske

Spot-Daten benennen

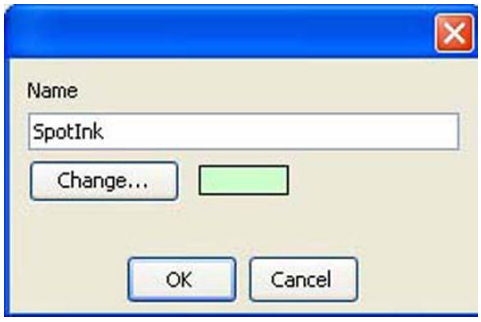
Damit ProductionHouse Spot-Daten korrekt unterscheiden und adressieren kann, müssen die Namenskonventionen dieser Daten befolgt werden, und zwar sowohl bei der Bilderstellung als auch für den RIP-Vorgang. Obwohl die Verwendung des Standardnamens "Spot 1" die einfachste Möglichkeit mit der geringsten Anzahl an Schritten darstellt, treten möglicherweise Situationen ein, in denen die Verwendung anderer Bezeichnungen wünschenswert wäre. Falls Daten beispielsweise durch eine Person erstellt und durch eine andere Person gedruckt werden, kann die richtige Benennung der Spot-Daten die gewünschten Ausgabeergebnisse deutlicher machen. Falls Englisch nicht Ihre Muttersprache ist, können Sie außerdem eine Bezeichnung verwenden, die in Ihrer Muttersprache eindeutiger ist. Bitte verwenden Sie nicht die Bezeichnung "White", da hierdurch ProductionHouse veranlasst wird, besondere Schritte zu unternehmen, die für diesen Arbeitsablauf nicht erwünscht sind.

1. Wenn Sie ein neues Spot-Farbfeld in Illustrator erstellen, bearbeiten Sie den Namen und ersetzen Sie ihn durch Ihre bevorzugte Bezeichnung.



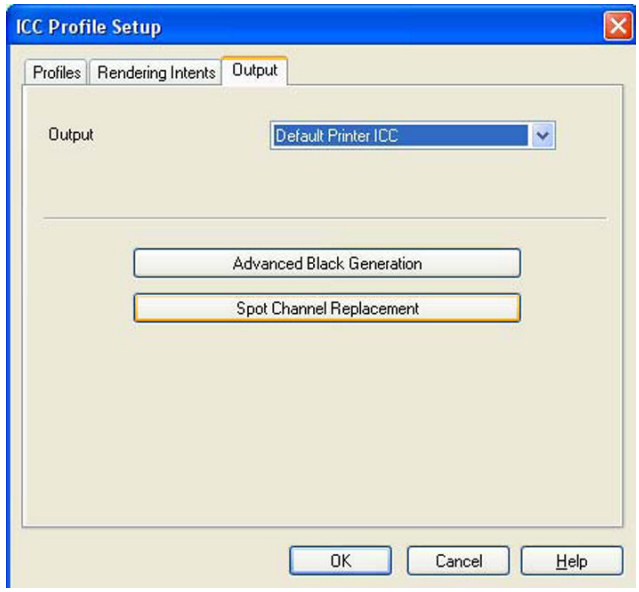
[136] Spot-Tintenfarbfeld

2. Bearbeiten Sie das Material, das für diese Daten im Materialmanager verwendet werden soll, indem Sie den Standardnamen "Spot 1" durch die neu erstellte Bezeichnung ersetzen.



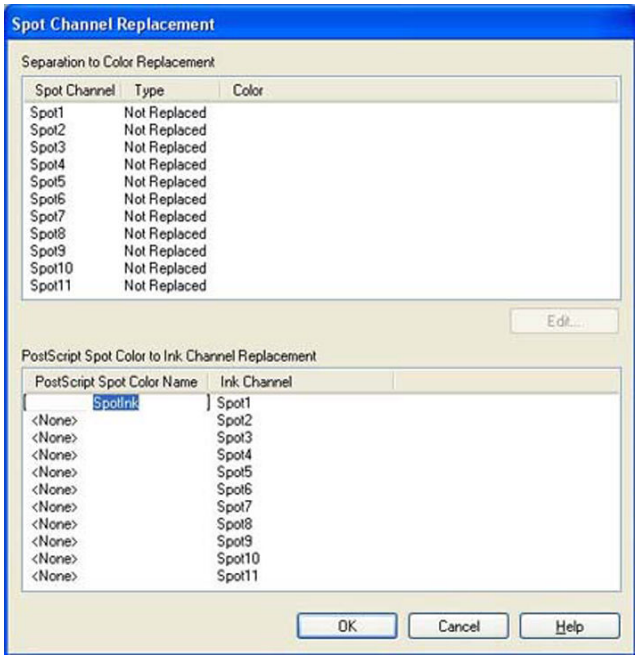
[137] Name ändern

3. Öffnen Sie die Datei in Preflight und zeigen Sie die Registerkarte für Farbverwaltung und Profilbearbeitung an. Klicken Sie auf die Schaltfläche "Spot Channel Replacement" (Spot-Kanal ersetzen).



[138] Spot-Kanal ersetzen

4. Geben Sie den neuen Namen in der Spalte "PostScript Spot Color Name" am Platz von "Spot 1" ein.



5. Klicken Sie auf "OK", um Ihre Einstellungen zu speichern.

Drucken mit weißer Tinte

Verwenden von Materialmodellen

Einführung

Sie müssen ein für weiße Tinte konfiguriertes Materialmodell verwenden, bevor Sie in ProductionHouse Druckausgaben mit weißer Tinte erstellen können. Das Material ist Teil einer Materialmodell-Beschreibung (manchmal fälschlicherweise als Profil bezeichnet), die weitere spezifische Informationen wie z.B. Tintenbegrenzung, Linearisierung, Tintenlimit und ICC-Profile enthält. Die Erstellung von Materialmodellen und Profilen ist ein komplexer Vorgang, der zum Teil an anderer Stelle in diesem Dokument erläutert wird. Falls Sie mit der Vorgehensweise nicht vertraut sind, können Sie die vordefinierten Materialmodelle verwenden, die auf der DGS-Website zur Verfügung stehen. Sie finden diese Materialmodelle unter http://www.dgs.oce.com im Bereich Customer Support. Die Namen dieser Modelle enthalten als Namensteil ein bestimmtes Druckermodell, aber sie funktionieren jeweils für alle Drucker, die mit dem Zusatzgerät für weiße Tinte ausgestattet sind. Die Materialmodelle bieten einen guten Ausgangspunkt für den Arbeitsablauf für weiße Tinte.

Es wird generell empfohlen, dass Sie beim Erstellen eines neuen Materialmodells oder beim Bearbeiten eines vorhandenes Materialmodells die Einstellungen Ihres Druckers vor Ort und das jeweilige Material berücksichtigen, das für Druckaufträge verwendet werden soll. Zur Vereinfachung wurden darüber hinaus eine Reihe von Standard-Materialmodellen für den Arbeitsablauf mit weißer Tinte bereitgestellt, die für einige häufig verwendete Druckszenarien und Materialtypen geeignet sind. Dieser Abschnitt enthält Beschreibungen zu jedem Materialmodell und veranschaulicht, wie damit in ProductionHouse erstellte Druckaufträge in der Benutzeroberfläche Ihres Druckers dargestellt werden. Weiterhin wird auch umrissen, wie sie zu verwenden sind. Wenn Sie die Modelle bearbeiten, können Sie diese jeweils unter einem anderen Namen speichern, der auf die vorgenommenen Änderungen hinweist.

Hinweis:
Der Begriff "Material" (bzw. "Medien" in manchen Anwendungen) kann ein wenig verwirren, da er im Zusammenhang mit dem ONYX-Arbeitsablauf zwei unterschiedliche Bedeutungen hat. Im Allgemeinen bezieht er sich auf ein physisches Material, das bedruckt werden kann. In ONYX ist damit gemeint, wie ein bestimmtes Material verwendet und in eine Materialdefinition (Mediendefinition) integriert wird. Die Verwendung des Begriffs "Material" ("Medien") bezieht auf das von Ihnen beim Öffnen eines Druckauftrags definierte und verwendete Modell. Océ verwendet den Begriff "Materialmodell", um eine klare Unterscheidung zum physischen Material zu treffen. Ein weiterer, möglicherweise verwirrender Umstand ist, dass Materialmodelle gelegentlich als Profile bezeichnet werden. Tatsächlich handelt es sich bei ICC-Profilen nur um denjenigen Teil des Materialmodells, der sich auf die Farbverwaltung bezieht, und nicht um das gesamte Materialmodell.

Verwenden eines Materialmodells

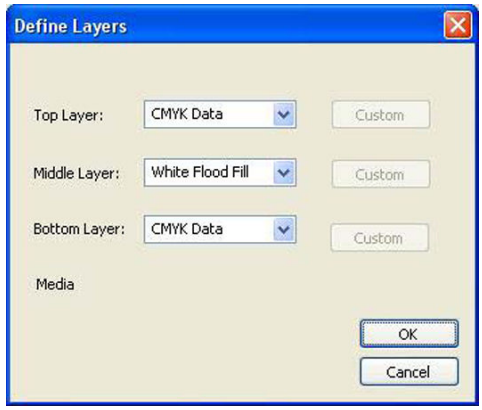
Onyx RIP-Queue, ProductionHouse und PosterShop verwenden alle das Dateiformat "Onyx Media Library" (Onyx-Materialbibliothek, Dateierweiterung OML). Zur Installation einer OML-Datei wählen Sie Ihren Drucker aus und öffnen Onyx Media Manager (Materialmanager). Wählen Sie dort die Option zum Importieren von Materialien (Medien) und danach das gewünschte Material aus. Nach dem Import ist das Material für alle Druckaufträge verfügbar, die Sie öffnen.

Hinweis:
ProductionHouse ermöglicht auch die Erstellung von Materialgruppen, die unterschiedliche Materialmodelle enthalten. Sie können eine Gruppe erstellen, die Materialmodelle mit unterschiedlichen Einstellungen für das gleiche physische Material enthält. Es ist auch möglich, verschiedene Materialmodelle gemeinsam zu gruppieren, die über Gemeinsamkeiten verfügen. Beispielsweise gehören die fünf in diesem Abschnitt beschriebenen Materialien alle zur Gruppe "WhiteInkUsageMedias" an (Material zur Nutzung weißer Tinte).

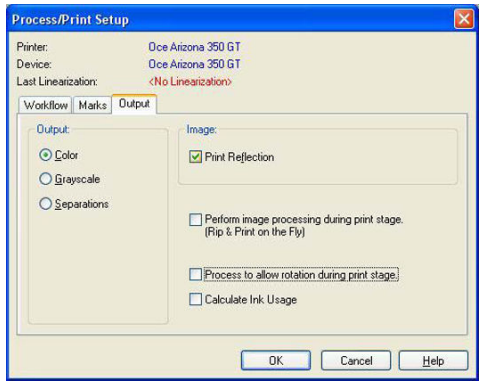
Tag-Nacht-Effekt auf klarem Druckmaterial

Datei herunterladen: Oce_Arizona_350_GT_WhiteInk_DayNight.OML
Dieses Materialmodell wurde für den Druck von Tag-Nacht-Grafiken mit drei Layern auf klarem Druckmaterial erstellt. Diese Druckmethode wird verwendet, um zufriedenstellende Ausdrucke von Bildern zu erreichen, die sowohl von vorne als auch von hinten beleuchtet werden. Tag-Nacht-Ausgabe wird erzielt, indem ein CMYK-Bild-Layer verwendet wird, gefolgt von einem Weiß-Layer (in diesem Material handelt es sich bei dem Weiß-Layer um einen Flutfüllungs-Layer, wobei ein richtig eingerichteter Spot-Layer den gleichen gewünschten Effekt erzielen kann) und abschließend ein weiterer CMYK-

Bild-Layer. Da ein Flutfüllungs-Layer definiert wurde, ist keine weitere Dateivorbereitung erforderlich, um den Weißdruck zu aktivieren.
Falls Sie die zweite Oberfläche bedrucken (also die Rückseite des durchsichtigen Materials), kann es erforderlich sein, "Print Reflection" (Druckreflexion) in den Druckeinstellungen auszuwählen, um die Bilder korrekt anzuzeigen, falls diese von der Vorderseite des Materials aus betrachtet werden.

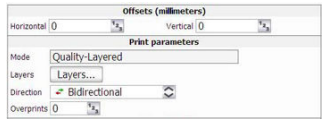


[140] Tag-Nacht-Effekt, Layer festlegen



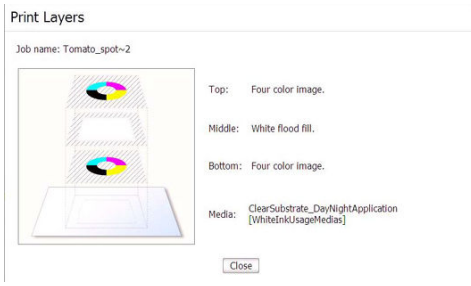
[141] Tag-Nacht-Effekt, Druckreflexion

Wenn Sie einen Druckauftrag in ProductionHouse mit diesem Materialmodell wie vorgeschlagen verarbeiten lassen, sehen die Auftragsinformationen, die im Druckermodul zur Auftragssteuerung angezeigt werden, folgendermaßen aus:



[142] Tag-Nacht-Effekt, Parameter

Wählen Sie im Auftragssteuerungsmodul die Layer-Schaltfläche aus, um eine grafische Darstellung der Druck-Layer zu aktivieren. Hierdurch können Sie die Layer-Reihenfolge überprüfen.

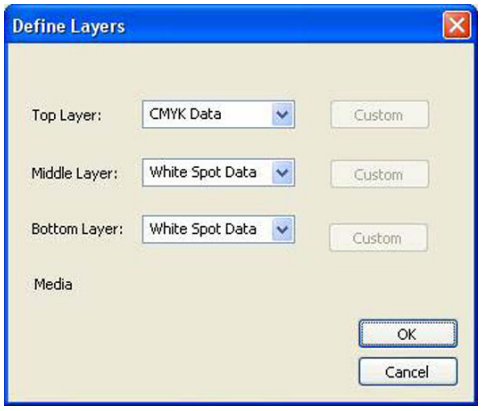


[143] Tag-Nacht-Effekt, Layer

Zwei Layer mit weißer Tinte auf schwarzem Material

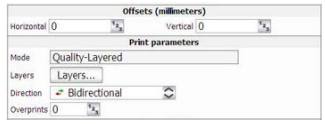
Datei herunterladen: Oce_Arizona_350_GT_WhiteInk_BlackSubstrate.OML

Dieses Materialmodell wurde mit einem Material erstellt, das eine schwarze Druckoberfläche aufweist. In diesem Fall wurde schwarzes Polystyrol verwendet. Aufgrund der Dunkelheit des Materials ist es möglich, dass die Materialfarbe durchscheint. Dieses Materialmodell bedient sich daher zweier Layer mit weißer Tinte, um eine opake, weiße Deckung zu erzielen. Dieser folgt ein Bild-Layer in CMYK; das Ergebnis ist ein Materialmodell mit drei Layern. In diesem Materialmodell sind die Layer für weiße Tinte als Spot-Layer angelegt. Daher müssen entweder Spot-Daten in einem Bildbearbeitungs-Programm erstellt werden, bevor sie in ProductionHouse geöffnet werden, oder es kann mit dem Spot-Layer-Werkzeug in Onyx Preflight eingerichtet werden. Zur Wiederverwendung des Modells mit Flutfüllung ändern Sie die Einstellung über das Dropdown-Menü von Spot- zu Flutfüllungs-Daten. Falls ein Flutfüllungs-Layer definiert wurde, ist keine weitere Dateivorbereitung erforderlich, um den Weißdruck zu aktivieren.



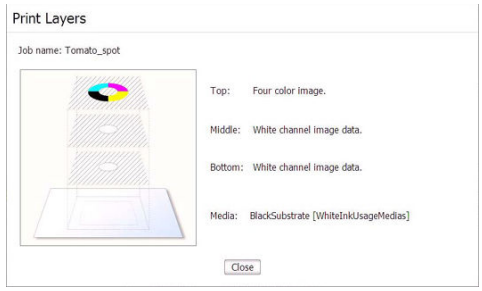
[144] Layer definieren

Wenn Sie einen Druckauftrag in ProductionHouse mit diesem Materialmodell wie vorgeschlagen verarbeiten lassen, sehen die Auftragsinformationen, die im Druckermodul des Systems Arizona 350 GT zur Auftragssteuerung angezeigt werden, folgendermaßen aus:



[145] Parameter

Wählen Sie im Auftragssteuerungsmodul die Layer-Schaltfläche aus, um eine grafische Darstellung der Druck-Layer zu aktivieren. Hierdurch können Sie die Layer-Reihenfolge überprüfen.

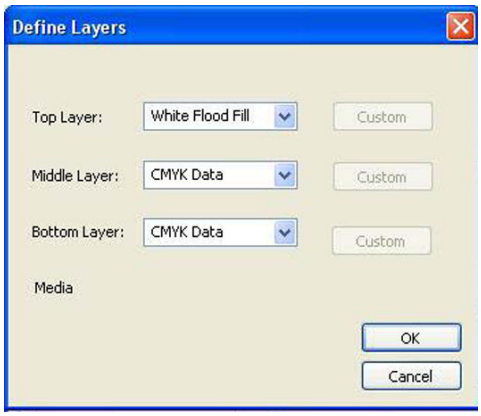


[146] Layer drucken

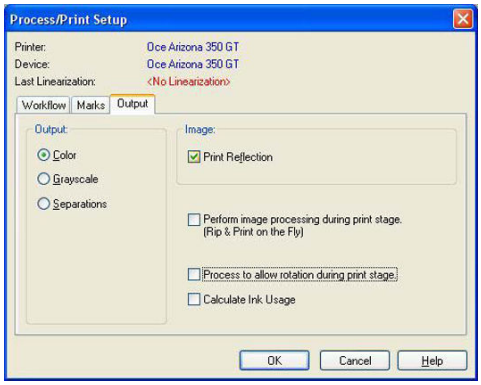
Hintergrundbeleuchtete Verwendung auf klarem Druckmaterial

Datei herunterladen: Oce_Arizona_350_GT_WhiteInk_ClearBacklit.OML

Dieses Materialmodell wurde für den Druck hintergrundbeleuchteter Daten auf klarem Druckmaterial erstellt. Klares Material bietet keine Lichtdiffusion, die jedoch häufig erwünscht ist, bspw. für eine angenehmere Darstellung vor nicht diffundierenden Lichtquellen. Dieses Material wird daher aus zwei Layern mit CMYK-Daten für die Farbdichte und einem Layer weißer Flutdaten zur Diffusion erstellt. Da ein Flutfüllungs-Layer definiert wurde, ist keine weitere Dateivorbereitung erforderlich, um den Weißdruck zu aktivieren. Da dieses Material für rückseitige Betrachtung auf durchsichtigem, hintergrundbeleuchtetem Material ausgelegt ist, ist es erforderlich, in den Druckeinstellungen die Druckreflexion zu aktivieren, damit das Bild entsprechend der Betrachtungsseite ausgerichtet ist.

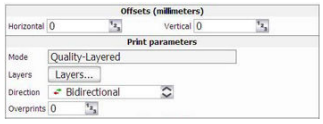


[147] Layer definieren



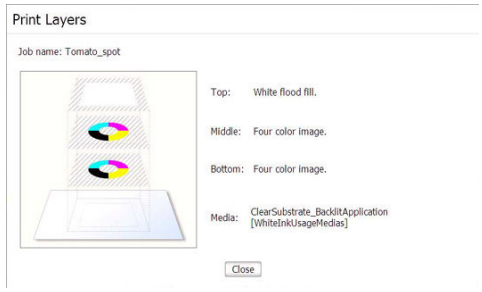
[148] Druckreflexion

Falls Sie dieses Materialmodell für Bilder wiederverwenden möchten, die von der Vorderseite betrachtet bzw. auf der ersten Oberfläche bedruckt werden, ordnen Sie lediglich die Layer so an, dass sich die Flutfüllung ganz unten befindet, und deaktivieren die Druckreflexion.
Wenn Sie einen Druckauftrag in ProductionHouse mit diesem Materialmodell wie vorgeschlagen verarbeiten lassen, sehen die Auftragsinformationen, die im Druckermodul des Systems Arizona 350 GT zur Auftragssteuerung angezeigt werden, folgendermaßen aus:



[149] Parameter

Wählen Sie im Auftragssteuerungsmodul die Layer-Schaltfläche aus, um eine grafische Darstellung der Druck-Layer zu aktivieren. Hierdurch können Sie die Layer-Reihenfolge überprüfen.

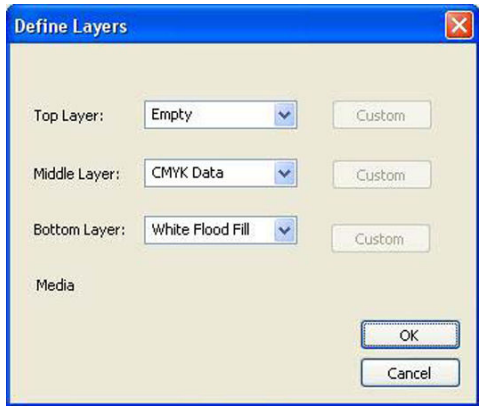


[150] Layer

Ein weißer Layer auf mittelgrauer Oberfläche

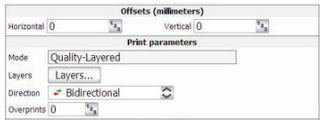
Datei herunterladen: Oce_Arizona_350_GT_MidtoneSubstrate.OML

Dieses Materialmodell ist für eine mittelgraue Druckoberfläche vorgesehen. Durch das relativ helle Material ist es nicht erforderlich, zwei Layer mit weißer Tinte zu verwenden, um eine opake, weiße Deckung vor den CMYK-Bilddaten zu erzielen. Da hier keine zwei weißen Layer erforderlich sind, enthält dieses Materialmodell lediglich einen weißen Layer, gefolgt von den CMYK-Farbdaten. Da ein Flutfüllungs-Layer definiert wurde, ist keine weitere Dateivorbereitung erforderlich, um den Weißdruck zu aktivieren. Für die Wiederverwendung mit Spot-Daten wählen Sie lediglich im Dropdown-Menü statt der Flutfüllung die Option für Spot-Daten aus und stellen sicher, dass die Datei für diese Art der Ausgabe erstellt beziehungsweise entsprechend mit dem Spot-Layer-Werkzeug bearbeitet wurde. Eine Konfiguration mit zwei Layern ermöglicht eine höhere Druckgeschwindigkeit als eine Konfiguration mit drei Layern.



[151] Layer definieren

Wenn Sie einen Druckauftrag in ProductionHouse mit diesem Materialmodell wie vorgeschlagen verarbeiten lassen, sehen die Auftragsinformationen, die im Druckermodul des Systems Arizona 350 GT zur Auftragssteuerung angezeigt werden, folgendermaßen aus:



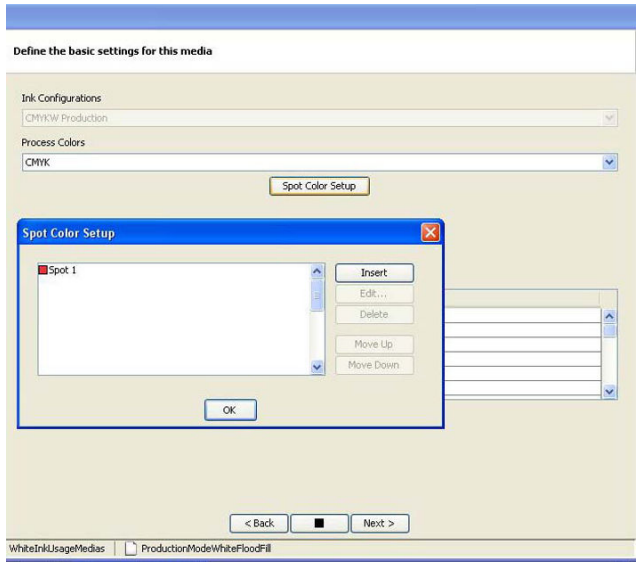
[152] Parameter

Wählen Sie im Auftragssteuerungsmodul die Layer-Schaltfläche aus, um eine grafische Darstellung der Druck-Layer zu aktivieren. Hierdurch können Sie die Layer-Reihenfolge überprüfen.

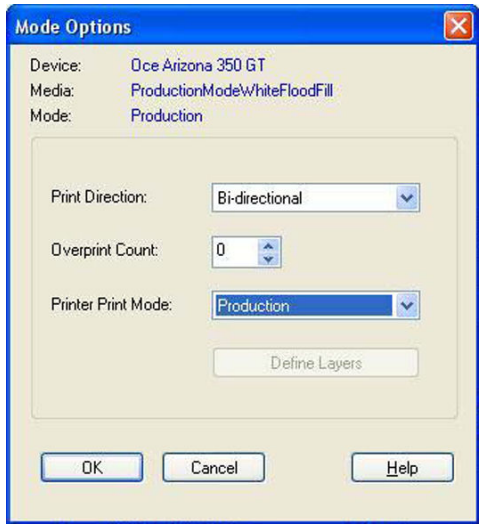
[153] Layer

Weiße Flutfüllung im Produktionsmodus

Laden Sie folgende Datei herunter: Oce_Arizona_350_GT_WhiteInk_Production-Flood.OML
Dies ist das einzige Material im Materialmodell mit Arbeitsablauf für weiße Tinte, das nicht den Modus "Qualität – Layer" verwendet. Dieses Material sollte mit Flutfüllung vor oder nach dem Druck verwendet werden, wenn Geschwindigkeit wichtig und eine vollständige opake, weiße Deckung nicht erforderlich ist. Dieser Modus ist nicht für den Vierfarbdruck in CMYK zusammen mit weißer Tinte geeignet. Es ist lediglich eine Möglichkeit zur Beschichtung mit weißer Tinte. Erstellen Sie zunächst eine Datei, die die Abmessungen der endgültigen Druckausgabe aufweist. Füllen Sie diese Datei entweder mit "Spot 1"-Daten, oder belassen Sie sie mit einer einzelnen Farbe, um später im Werkzeug für Volltonfarbendaten-Layer (Spot Layer Tool) von Preflight weiße Volltonfarbendaten hinzuzufügen.

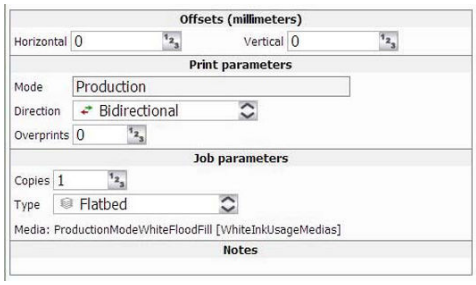


[154] Volltonfarbe einrichten



[155] Modusoptionen

Wenn Sie in ProductionHouse einen Druckauftrag mit diesem Materialmodell in seiner bereitgestellten Form verarbeiten lassen, sehen die Auftragsinformationen, die im Modul zur Druckauftragssteuerung angezeigt werden, folgendermaßen aus:



[156] Parameter

Erstellen eines Materials für Druckaufträge mit weißer Tinte

Einführung

Sie müssen über ein Materialmodell verfügen, das für weiße Tinte konfiguriert wurde und für das der Druckmodus "Qualität – Layer" aktiviert ist, bevor Sie in ProductionHouse erfolgreich Druckausgaben für weiße Tinte erstellen können. In diesem Abschnitt werden die Erstellung eines neuen Materialmodells und die dafür erforderlichen Konfigurationsschritte beschrieben. Sie können auch ein bereits vorhandenes Materialmodell bearbeiten, um einige der Einstellungen zu ändern, und die geänderte Version unter einem neuen Namen speichern.

Hinweis:
In ONYX ProductionHouse bedeutet der Begriff "Material" ("Medien") dasselbe wie "Materialmodell" im vorliegenden Handbuch.

Die Erstellung von Materialmodellen und Profilen ist ein komplexer Vorgang, der hier nur grob umrissen werden kann. Falls Sie mit der Vorgehensweise nicht vertraut sind, können Sie die vordefinierten Materialmodelle verwenden, die im Bereich Customer Support auf der DGS-Website unter http://www.dgs.oce.com zur Verfügung stehen. Diese Materialmodelle bieten einen guten Ausgangspunkt für den Arbeitsablauf mit weißer Tinte. Es wird jedoch empfohlen, neue, eigene Materialmodelle zu erstellen, um optimalen Erfolg mit dem jeweiligen Arbeitsablauf für weiße Tinte zu erzielen.
Wenn Sie die Erstellung von Materialmodellen überspringen möchten, können Sie direkt im Abschnitt "Drucken mit weißer Tinte" weiterlesen. Hier finden Sie Informationen zur Verwendung der auf der Website bereitgestellten Materialmodelle. Hierbei sind Sie jedoch durch den spezifischen Arbeitsablauf für weiße Tinte sowie durch die von den entsprechenden Modellen unterstützten Materialien eingeschränkt. Wenn Sie nicht lediglich mit einer weißen Flutfüllung arbeiten möchten, benötigen Sie außerdem Bilder, die mit weißen Volltonfarbdaten vorbereitet wurden (siehe den Abschnitt "Vorbereiten von Druckaufträgen mit weißer Tinte").

Hinweis:
Die meisten Materialeinstellungen können bei Bedarf in Preflight oder RIP-Queue außer Kraft gesetzt werden.

Zweck

Das Material, das Sie zur Verwendung mit weißer Tinte erstellen, stellt eine Beschreibung dar, wie Sie dieses Material im Arbeitsablauf für weiße Tinte verwenden. Es enthält einen weißen Spot-Farbkanal und eine Beschreibung der Layer im Bild sowie die Reihenfolge, in der diese Layer gedruckt werden. Das erstellte Material ist Teil eines Materialmodells

(manchmal als Profil bezeichnet), das weitere spezifische Informationen enthält wie Tintendrosselung, Linearisierung, Tintenbegrenzung und ICC-Profile. In diesem Abschnitt wird kurz beleuchtet, wie Materialmodelle erstellt und verwendet werden. Der Hauptfokus liegt dabei auf der Erstellung des Materials. Ausschlaggebend für den Arbeitsablauf mit weißer Tinte ist das Material. Die restliche Erstellung des Materialmodells sichert lediglich die optimale Bildqualität.

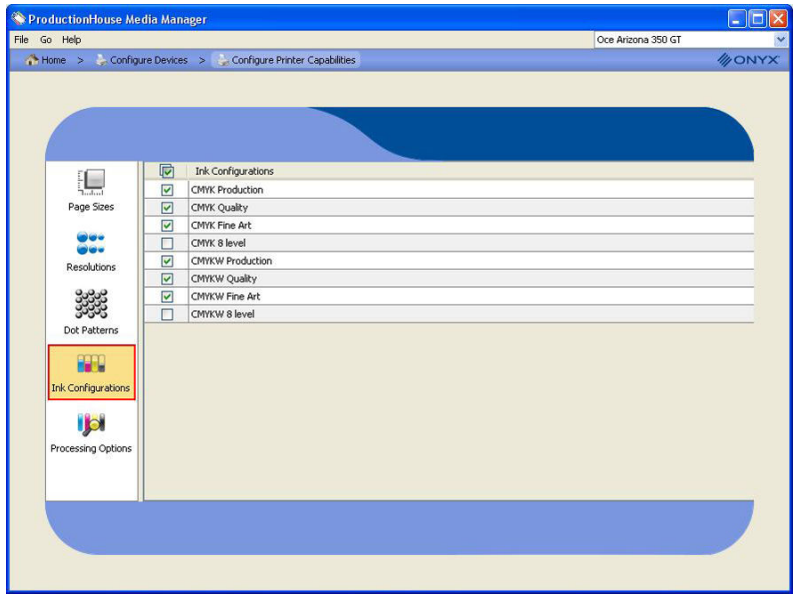
Hinweis:
Der Begriff "Material" kann ein wenig verwirren, da er im Zusammenhang mit dem Onyx-Arbeitsablauf zwei unterschiedliche Bedeutungen hat. In der allgemeinen Verwendung bezieht er sich auf ein physisches Material, das bedruckt werden kann. Bei ProductionHouse wird der Begriff "Material" verwendet, um die Definition zu beschreiben, wie ein bestimmtes Material verwendet und in ein Materialmodell integriert wird, das Sie definieren und dann beim Öffnen eines Druckauftrages verwenden.

Vor dem Start

Vor dem Erstellen eines neuen Materials muss zunächst der Drucker so eingerichtet werden, dass Konfigurationen für weiße Tinte in Onyx Media Manager (Materialmanager) verwendet werden können.

1. Markieren Sie in RIP-Queue Ihren Drucker und klicken Sie auf "Media Manager" (Materialmanager).

2. Klicken Sie auf "Configure Devices (Geräte konfigurieren) > Configure Printer Capabilities (Druckerfunktionen konfigurieren)", und aktivieren Sie im Tintenkonfigurationsmenü die Konfigurationen für weiße Tinte (CMYKW).



[157] Drucker konfigurieren

In Ihrem Drucker ist nun eine Tintenkonfiguration aktiviert, die weiße Tinte unterstützt. Sofern Sie keinen neuen Drucker zu ProductionHouse hinzufügen, brauchen Sie diese Konfiguration nur einmal einzurichten.

Hinweis:
Im nächsten Abschnitt erfahren Sie, wie Sie ein für das Drucken mit weißer Tinte konfiguriertes Materialmodell erstellen können.

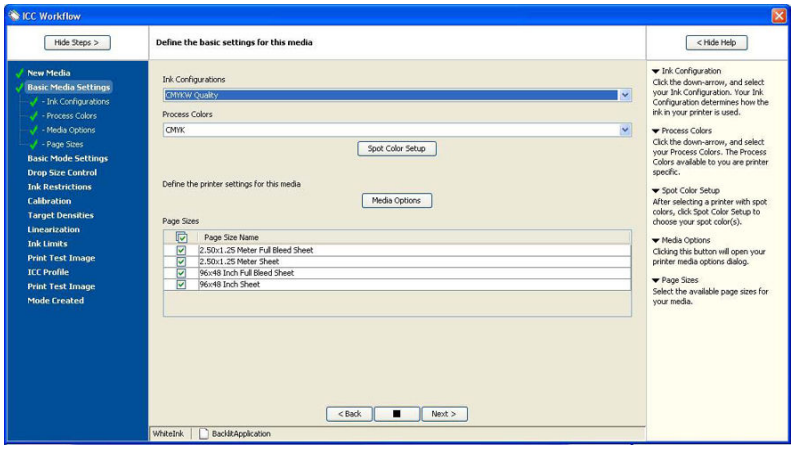
3. Wechseln Sie wieder zur Startseite von Media Manager.

Erstellen eines Materialmodells für weiße Tinte

1. Klicken Sie auf der Startseite von Media Manager auf "Create Profiles (Profile erstellen) > Create Media (Material erstellen)".
2. Wählen Sie die Materialgruppe ("Media Group") aus (oder erstellen Sie eine neue), und geben Sie einen Materialnamen ("Media Name") ein. Klicken Sie dann auf "Next" (Weiter).

Hinweis:
Materialgruppen sind eine komfortable Möglichkeit, Materialien mit ähnlichen Eigenschaften gemeinsam zu verwalten. Benennen Sie die Materialgruppe so, dass diese Gemeinsamkeit im Namen zum Ausdruck kommt. Materialgruppen enthalten verschiedene Materialmodelle. Sie könnten beispielsweise eine Gruppe erstellen, die Materialmodelle mit unterschiedlichen Einstellungen für dasselbe physische Material enthält. Alternativ können Sie verschiedene Materialmodelle mit gemeinsamen Eigenschaften zusammen gruppieren. Die Materialmodelle, die im Bereich Customer Support auf der Website bereitgestellt werden, gehören beispielsweise zur Gruppe "WhiteInkUsageMedias" (Material zur Verwendung mit weißer Tinte).

3. Wählen Sie im Dropdown-Menü unter "Ink Configurations" (Tintenkonfigurationen) die Tintenkonfiguration "CMYKW Quality" (CMYKW-Qualität) aus.

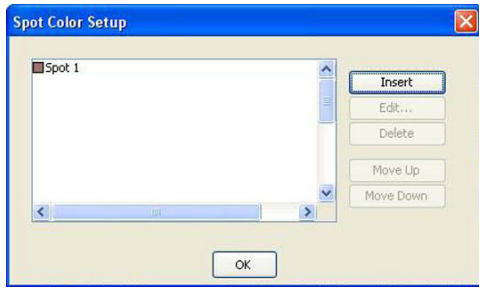


[158] Tintenkonfiguration mit CMYKW-Qualität auswählen

Hinweis:
Um den Multi-Layer-Druckmodus nutzen zu können, müssen Sie den Modus "Qualität - Layer" verwenden Es ist auch möglich, weiße Flutdaten mit beschränkter Funktionalität in einem Layer zu erstellen, und zwar unter Verwendung eines der CMYKW-Modi Production (Produktion), Quality (Qualität) oder Fine-Art (Kunstdruck). Der CMYKW-Druckmodus sollte nicht mit Dateien verwendet werden, die sowohl Weiß- als auch CMYK-Daten in einem Druckmodus mit einem einzelnen Layer enthalten, da das Ergebnis nur eine geringe Bildqualität aufweisen wird.

4. Wählen Sie bei der Option "Process Colors" (Prozessfarben) die Einstellung "CMYK".
5. Klicken Sie auf "Spot Color Setup" (Volltonfarben-Einrichtung).

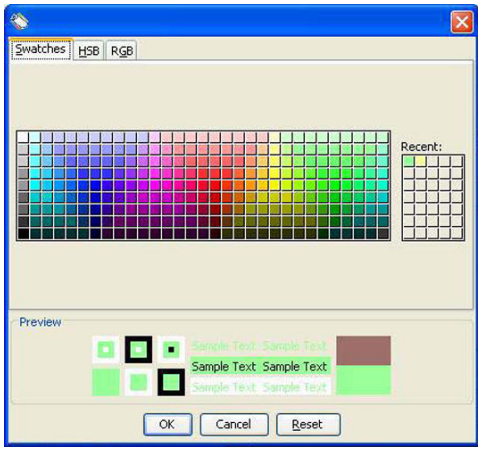
6. Klicken Sie auf "Insert" (Einfügen), um "Spot 1" zum Dialogfeld "Spot Color Setup" (Volltonfarben-Einrichtung) hinzuzufügen.



[159] "Spot 1" einfügen

7. Wenn Sie die Vorschaufarbe für Ihren Volltonfarben-Layer bearbeiten möchten, markieren Sie "Spot 1" und klicken auf "Edit" (Bearbeiten).

Hinweis:
Falls Sie Ihre Volltonfarbe anders als "Spot 1" benennen, muss die Datendatei, die Sie für dieses Material vorbereiten, **exakt den gleichen Namen für die Volltonfarbe** verwenden. Außerdem muss dieser Name unter "Color Management/Edit Profiles/Spot Channel Replacement" (Farbverwaltung/Profile bearbeiten/Volltonfarbenkanal ersetzen) eingerichtet werden. Verwenden Sie nicht den Namen "White", da die Farbe sonst von Production-House in einer Art verwendet wird, die für den Arbeitsablauf mit weißer Tinte nicht erwünscht ist.
Die hier ausgewählte Vorschaufarbe zeigt an, wie der Volltonfarben-Layer in der Preflight-Vorschau verwendet wird. Es wird empfohlen, eine Farbe auszuwählen, bei der leicht erkennbar ist, dass es sich nicht um Bilddaten handelt, wie beispielsweise eine fluoreszierende Farbe oder eine Pastellfarbe. Wenn Sie außerdem die gleiche Farbe für alle Materialkonfigurationen verwenden, ermöglicht dies die schnellere Identifikation der Volltonfarbdaten in Preflight.



[160] Vollton-Vorschaufarbe

Hinweis:
Der Drucker verfügt lediglich über einen einzigen Volltonfarbenkanal für weiße Tinte. Fügen Sie daher keine zweite Volltonfarbe ein, da bei der RIP-Verarbeitung ansonsten Dateien mit dieser Konfiguration als Separationsdateien behandelt werden.

8. Klicken Sie auf "OK".

Nun kann das erstellte Material in Preflight verwendet werden, um Dateien für die Ausgabe mit weißer Tinte anzuzeigen oder einer RIP-Verarbeitung zu unterziehen. Es lässt sich dann erkennen, wo in den vorbereiteten Dateien Volltonfarben-Weiß verwendet wurde. Außerdem kann dann mit dem Werkzeug für Volltonfarben-Layer (Spot Layer Tool) in Preflight gearbeitet werden. Das Material liegt zu diesem Zeitpunkt jedoch ohne die Komponenten eines Materialmodells vor, die die optimale Tintennutzung festlegen, wie beispielsweise Einstellungen zu Tintenbegrenzung und Linearisierung. Wenn diese Komponenten nicht verwendet werden, führt dies zu ungenauer Farbausgabe, und ohne ICC-Profil ist der Ihnen zur Verfügung stehende Farbraum der Datei auf CMYK begrenzt. Weiterhin kann ein Fehlen der korrekten Beschränkung der Tintenmenge zu einem erhöhten Auftreten von Tintennebel und resultierender Tropfenbildung führen.

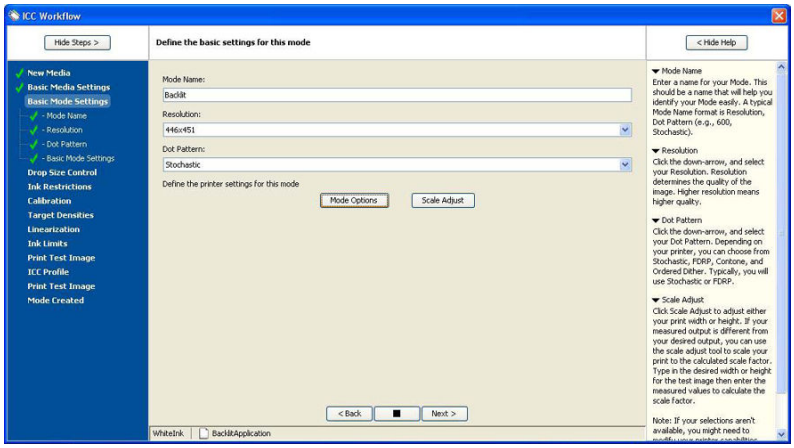
Hinweis:
Die meisten Schritte bei der Erstellung eines Materialprofils mit einer Weiß-Volltonfarbe ähneln dem normalen Arbeitsablauf. Sie sollten sich an diese Schritte allerdings nur heranwagen, wenn Sie bereits Erfahrung in der Erstellung von Materialprofilen haben. Die Schritte zur Profilerstellung und die Farbtheorie werden nicht im Detail erklärt und in diesem Dokument nicht behandelt.

9. Um Ausgabeergebnisse in höchster Qualität zu erzielen, wird empfohlen, mit der Erstellung der Materialmodelle fortzufahren, wie nachfolgend beschrieben.

Konfigurieren von Layern und Druckreihenfolge

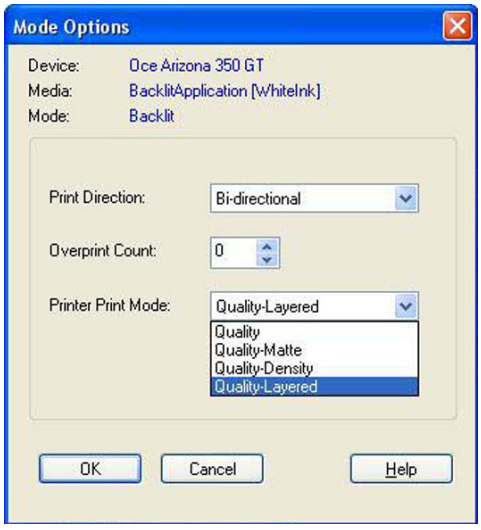
Um den Druckmodus "Qualität – Layer" mit mehreren Layern auf Ihrem Drucker nutzen zu können, müssen Sie die Layer konfigurieren und auch festlegen, welche Tinte auf welchen Layern gedruckt wird.

1. Klicken Sie in "Basic Mode Settings" (Basis-Moduseinstellungen) auf "Mode Options" (Modusoptionen).



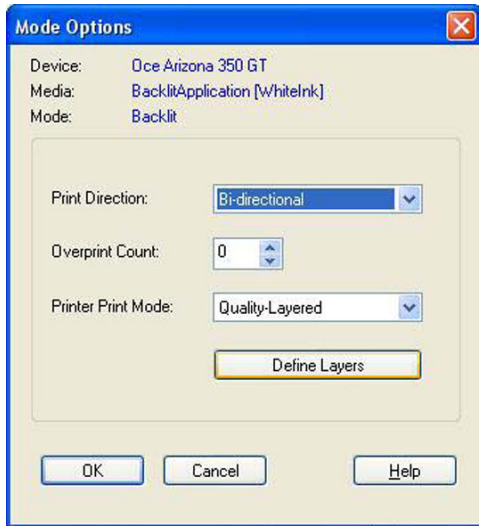
[161] Modusoptionen

2. Wählen Sie im Fenster "Mode Options" (Modusoptionen) den Druckmodus "Quality-Layered" (Qualität – Layer) aus. Klicken Sie auf "OK", um diese Einstellungen zu speichern und das Fenster zu schließen.



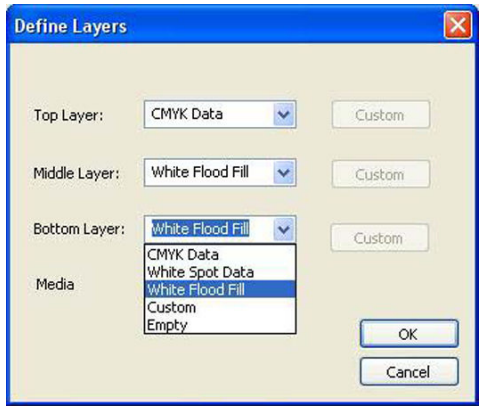
[162] Layer definieren

3. Sobald Sie einen Modus ausgewählt haben, wird die Schaltfläche "Define Layers" (Layer definieren) unter "Printer Print Mode" (Druckmodus des Druckers) angezeigt.



[163] Layer definieren

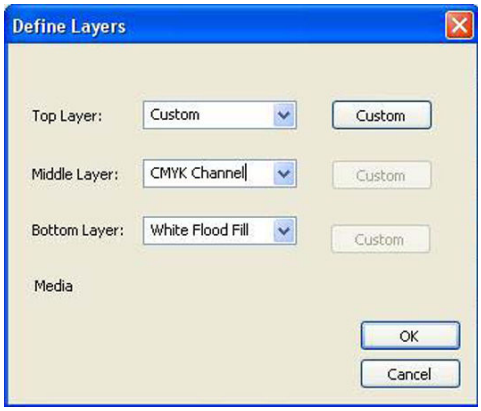
4. Klicken Sie auf "Define Layers" (Layer definieren), um das gleichnamige Dialogfeld anzuzeigen. Daraufhin müsste das folgende Fenster angezeigt werden.



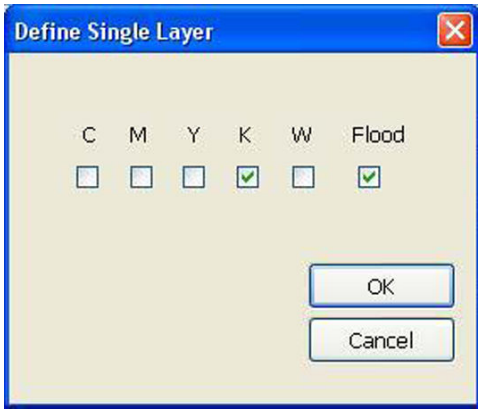
[164] Layer definieren

5. Hier können Sie einstellen, wie sich die Tinte auf den unterschiedlichen Layern verhalten soll. Es ist nicht erforderlich, alle drei verfügbaren Layer zu verwenden. Es ist ebenso möglich, ein Materialprofil zu erstellen, das lediglich einen oder zwei Layer verwendet. Die Optionen zur Tintennutzung für Daten mit "CMYK", "White Spot" (Weiß-Vollton-farbe) und "White Flood Fill" (Weiße Flutfüllung) sind auf Standardwerte eingestellt. Wenn Sie diese Layer-Optionen bearbeiten möchten, wählen Sie im Dropdown-Menü die Option "Custom" (Benutzerdefiniert) und klicken auf die gleichnamige Schaltfläche

rechts davon. Hierdurch wird das Fenster "Define Single Layer" (Einzelnen Layer definieren) geöffnet.



[165] Layer definieren



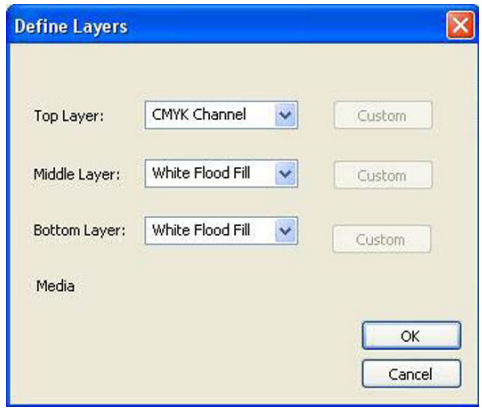
[166] Einzelnen Layer definieren

Hinweis:
Die Daten, die in dem weißen Volltonfarben-Layer verwendet werden, müssen von den Volltonfarbendaten aus dem Bild stammen, das Sie in einem Bildbearbeitungsprogramm wie Adobe Illustrator erstellt haben. Wenn die Volltonfarbendaten automatisch aus Ihrem Bild erzeugt werden sollen, erstellen Sie mit dem Werkzeug für Volltonfarben-Layer (Spot Layer Tool) in Preflight die Daten für die weißen Layer. Für die Erstellung einer weißen Flutfüllung (oder einer Flutfüllung in einer anderen Farbe) ist es nicht erforderlich, Dateien auf besondere Art und Weise vorzubereiten, bevor Sie diese in ProductionHouse öffnen. Wählen Sie einfach eine Materialkonfiguration aus, in der die Option Flood Fill (Flutfüllung) aktiviert ist.

Weiße Flutfüllungs-Layer konfigurieren

Falls Sie Linearisierungen und ICC-Profile mit einer weißen Grundierung erstellen möchten, wird empfohlen, einen oder mehrere Weiß-Layer mit Flutfüllungen für Weiß zu konfigurieren, und zwar basierend auf der gewünschten Opazität für Ihr Vorhaben, sowie einen Layer für CMYK-Daten.

1. Konfigurieren Sie die Layer für den Weiß-Layer so, dass dieser so dicht wie möglich am Material gedruckt wird.



[167] Flutfüllungs-Layer konfigurieren

2. Diese Konfiguration ermöglicht es, Linearisierungs- und ICC-Zielfarbfelder direkt aus Media Manager mit einer weißen Grundierung zu drucken.

Hinweis:
Sie können jederzeit zurückgehen und die Layer-Konfigurationen ändern, nachdem Sie die Vorgänge abgeschlossen haben, die diese Konfiguration erfordern. Beachten Sie, dass die Verwendung von einem oder von zwei weißen Layern eine Auswirkung auf das Rendering der Ausgabefarben sowie auf die Dichte insgesamt hat.

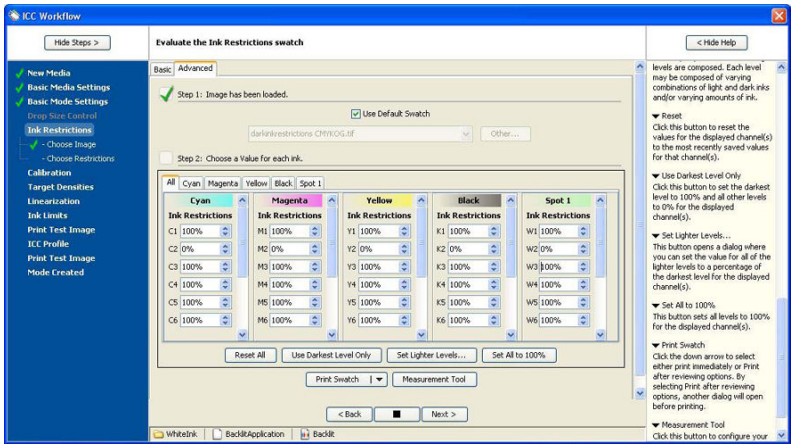
3. Um die höchste Farbtreue zu erzielen, erstellen Sie bei einem oder zwei Weiß-Layern separate Materialmodelle.

Tintendrosselung einstellen

Führen Sie die folgenden Schritte durch, um die Tintendrosselung für Ihren Spot-Kanal einzustellen:

1. Drucken und prüfen Sie das Standardfarbfeld der Registerkarte "Basic" (Basis).

2. Stellen Sie als Ausgangspunkt die erweiterte Tintendrosselung ("Advanced") ein, wie im Beispiel gezeigt. Um die besten Ergebnisse zu erzielen wird empfohlen, alle Prozentwerte der Ebene 2 auf Null zu belassen. Verwenden Sie einen Wert, bei dem der Pfad nicht verläuft oder andere störende Artefakte aufweist. Geben Sie den zugehörigen Prozentwert auf der Registerkarte "Advanced" (Erweitert) in das Spot-Feld ein. Versuche haben ergeben, dass ein Belassen dieses Wertes bei 100 % akzeptable Ergebnisse liefert.



[168] Tintendrosselung einstellen

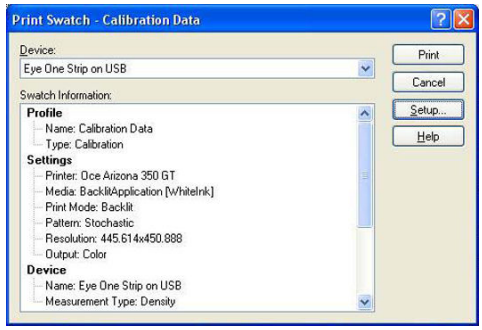
3. Falls Sie auf klarem Material drucken, stellen Sie sicher, dass einerseits die Opazität ausreichend ist und andererseits keine Artefakte durch zu große Tintenmengen auftreten. Möglicherweise müssen Sie mehrere Layer konfigurieren, wie an anderer Stelle zuvor beschrieben, um die gewünschte Deckung zu erzielen. Ermitteln Sie die Tintendrosselungswerte für Ihre Farbkanäle wie gewöhnlich, indem Sie entweder die Dichte- oder die Chromamethode verwenden. Abhängig von dem Farbfeld, das Sie zur Prüfung der Ergebnisse erneut drucken, wird der Spot-Kanal möglicherweise nicht gedruckt.
4. Kicken Sie auf "> Next" (Weiter), um fortzufahren.

Kalibrierung/Linearisierung

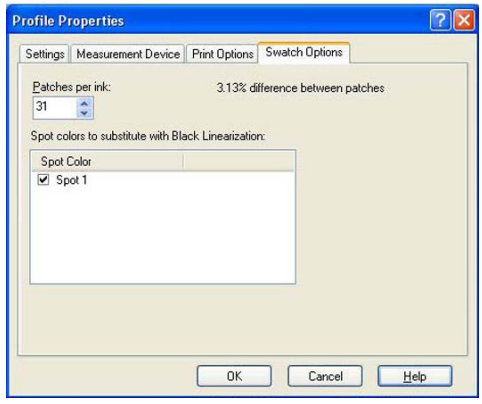
Kalibrierungs-Farbfeld ausdrucken:

1. Klicken Sie auf "> Print Swatch" (Farbfeld drucken) und wählen Sie ein manuelles Hand-Streifengerät oder ein Spot-Farben-Probegerät aus. Klicken Sie dann auf "> Print" (Drucken).

Hinweis:
Falls Sie ein Streifengerät wie das Gretag-MacBeth EyeOne verwenden, können bei Weiß-Daten falsche Messungen resultieren. Um sicherzustellen, dass Sie nutzbare Spot-Datenpunkte bei jeder Messung erhalten, müssen Sie die Daten des Schwarzkanals verwenden. Klicken Sie hierzu im Dialogfeld "Print Swatch" (Farbfeld drucken) auf "Setup" (Einstellungen). Wählen Sie in der Registerkarte "Swatch Options" (Farbfeldoptionen) durch Klicken "Spot 1" aus, um diesen durch die schwarzen Linearisierungsinformationen zu ersetzen.



[169] Farbfeld drucken



[170] Weiß durch Schwarz ersetzen

2. Wenn das Farbfeld getrocknet ist, klicken Sie zweimal hintereinander auf "> Read Swatch" (Farbfeld einlesen), um die Tabelle mit den Kalibrierungsdaten anzuzeigen.
3. Prüfen Sie Streifenbuchstaben und Farbfeldnummer. Falls Sie den Schwarzkanal durch Ihre weiße Tinte ersetzt haben, sind keine weiteren Schritte erforderlich.
4. Klicken Sie auf "> OK", um die Messung zu akzeptieren. Klicken Sie auf "> Next", um fortzufahren.
5. Klicken Sie wie gewohnt auf "> Build Linearization" (Linearisierung erstellen). Beachten Sie, dass die Spot-Kanalkurve nun in der gleichen Form in Schwarz dargestellt wird. Fahren Sie mit dem Schritt zur Tintenbegrenzung fort.

Tintenbegrenzung einstellen

Tintenbegrenzungs-Farbfeld drucken:

1. Klicken Sie auf "> Print Swatch" (Farbfeld drucken) und bestimmen Sie wie gewohnt die Tintenbegrenzung. Achten Sie auf verlaufende Farbe in den Spalten und wählen Sie einen Wert, bei dem keine unnötige Tinte verbraucht wird.
2. Klicken Sie auf "> Read Swatch" (Farbfeld einlesen) und geben Sie die Werte in der empfohlenen Registerkarte "Advanced" (Erweitert) ein.
3. Klicken Sie auf "> Next" (Weiter), um mit dem ICC-Schritt fortzufahren.

ICC

Spot-Farben werden NICHT in der ICC-Verarbeitung verwendet. Falls Sie ein Profil erstellen möchten, fahren Sie daher wie gewohnt fort. ICC-Farbfeld drucken:

1. Klicken Sie auf "> Print Swatch" (Farbfeld drucken) und wählen Sie Ihr Farbenprobegerät aus.
2. Klicken Sie auf "> Setup > Options" (Einstellungen, Optionen), falls Sie eine größere Anzahl von Farbfeldern zur Profilgenauigkeit auswählen möchten. Andernfalls klicken Sie auf "> Print" (Drucken).
3. Klicken Sie auf "> Read Swatch" (Farbfeld einlesen) und lassen Sie die ICC-Daten einlesen.
4. Klicken Sie auf "> Options" (Optionen), um die Einstellungen zu ändern. Andernfalls klicken Sie auf "> Build" (Erstellen), um die Standardoptionen zur Erstellung zu verwenden.
5. Erstellen Sie einen Testausdruck und klicken Sie auf "> Next" (Weiter), um fortzufahren.
6. Klicken Sie auf "> Finish" (Beenden).

Ergebnis

Damit ist der Arbeitsablauf zur Materialprofilerstellung abgeschlossen. Sie können dieses Material nun in Onyx ProductionHouse verwenden.

Selbst erstellte Materialien verwenden

Nun, da Sie über ein Materialmodell mit weißer Tinte verfügen, möchten Sie dieses Material ggf. mit unterschiedlichen Layer-Optionen bearbeiten und konfigurieren. Beachten Sie, dass die Verwendung von einem oder von zwei weißen Layern eine Auswirkung auf das Rendering der Ausgabefarben sowie auf die Dichte insgesamt hat. Es wird empfohlen, bei Verwendung von einem oder zwei Weiß-Layern separate Materialmodelle zu erstellen. Material erstellen und bearbeiten:

1. Wählen Sie in Media Manager "> View Media Library" (Materialbibliothek anzeigen) aus.
2. Wählen Sie das Material aus, klicken Sie auf "> Copy" (Kopieren) und benennen Sie das Material um.
3. Markieren Sie das Material und klicken Sie auf "> Edit" (Bearbeiten).
   Umgekehrt möchten Sie ggf. die Größe der OMLs gering halten. Kopieren Sie in diesem Fall lediglich den Druckmodus, und nicht den vollständigen Materialordner. Diese Methode erfordert es, Aufträge in Preflight zu importieren, um die Druckmodi zu ändern, anstatt einfach ein anderes Material in RIP-Queue auszuwählen. Beachten Sie, dass Änderungen der Layer-Reihenfolge und Tintenfarbenverwendung auch auftragsbasiert in RIP-Queue eingestellt werden kann. Klicken Sie rechts auf die gewünschte Datei und wählen Sie dann "Edit/Printer Settings" (Bearbeiten/Druckereinstellungen) aus. Es wird ein Dialogfeld angezeigt, in dem Sie die Definition der Layer ändern können.

Schnelleinstellungen ("Quick Sets") erstellen und verwenden

Einführung

In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie Schnelleinstellungen erstellt und verwendet werden. Eine Schnelleinstellung enthält eine Reihe von Druckerkonfigurations-Parametern, die festgelegt und gespeichert werden, um sie für Druckaufträge zu verwenden, für die diese speziellen Parameter von Vorteil sind.

Wenn Sie Schnelleinstellungen bearbeiten oder erstellen, können Sie diese an Ihre Anforderungen beim Druck anpassen. Schnelleinstellungen können Ihre Produktivität deutlich erhöhen, da sie so eingerichtet werden können, dass sie einen vordefinierten Satz von Konfigurationen enthalten, um den Arbeitsablauf für weiße Tinte zu unterstützen. Nachdem Sie eine Schnelleinstellung erstellt haben, können Sie diese kopieren und dann bearbeiten, um so viele Variationen wie erforderlich zu erstellen, die unterschiedliche Arbeitsablaufoptionen unterstützen.

Verwenden Sie Schnelleinstellungen, um Ihre Aufträge effizienter zu verwalten. Bei einer Schnelleinstellung handelt es sich um ein Werkzeug von RIP-Queue, das den ausgewählten Satz von Einstellungen automatisch auf Ihren Druckauftrag anwendet, wenn Sie den Satz auswählen. Schnelleinstellungen sind bequem, wenn Sie mit weißer Tinte arbeiten, da sie dazu verwendet werden können, die Tinten-Layer-Konfigurationen vorzudefinieren. Optional können sie auch auf Filter verweisen, die vordefinierte Einstellungen für Farbkorrektur und das Spot-Layer-Werkzeug enthalten. Stellen Sie sich Filter als eine Gruppe bestimmter Einstellungen zur Farbverwaltung vor, die in einer allgemeineren Einstellungsgruppe enthalten ist – den Schnelleinstellungen. Wenn Sie Schnelleinstellungen erstellen und einem Druckauftrag zuweisen, werden die entsprechenden Einstellungen für den Auftrag automatisch ausgewählt.

Spezielle Schnelleinstellungs-Optionen für den Arbeitsablauf mit weißer Tinte

Im Dialogfeld "Quick Set" (Schnelleinstellungen) können Sie auf eine beliebige Registerkarte klicken, um die erweiterten Optionen zu bearbeiten. Dich hier angezeigten Optionen sind diejenigen, die den größten Produktivitätsvorteil für den Arbeitsablauf mit weißer Tinte erzielen:

Name der Schnelleinstellung

Der Name der Schnelleinstellung ist der Name, der im Menü von RIP-Queue angezeigt wird. Falls Sie die Standard-Schnelleinstellung bearbeiten, können Sie deren Namen nicht ändern. Verwenden Sie identifizierende Merkmale in Ihren Schnelleinstellungs-Namen, die Ihnen später bei der Auswahl der richtigen Schnelleinstellung behilflich sind. Falls Ihre Schnelleinstellung beispielsweise zwei Layer mit weißen Flutdaten enthält, können Sie den Begriff "Zwei-Layer-Flutfüllung" in den Namen aufnehmen, damit Sie die Schnelleinstellung später schnell finden und verwenden können.

Hinweis:
Es wird empfohlen, eine Standard-Namenskonvention für Schnelleinstellungen zu verwenden, die Ihnen dabei hilft, die Druckreihenfolge Ihrer Layer in der folgenden Reihenfolge festzulegen: "Unterer Layer, Definition", "Mittlerer Layer, Definition" und "Unterer Layer, Definition". Sie können Abkürzungen wie die folgenden verwenden: 4F WF WS oder 4F WS 4C. Sie können auch längere Begriffe wie "4-farbig, weiße Füllung, weißer Spot" oder "WSpot WFüllung CMYK" verwenden, um sich später an die Reihenfolge zu erinnern.

Material
Material enthält die folgenden Einstellungen:

- **"Get Media and Page Size from Printer" (Material und Papierformat von Drucker abfragen)**
  Deaktivieren Sie "Get Media and Page Size From Printer", sodass Sie das Material, den Druckmodus und die Layer-Definitionen für diese Schnelleinstellung zuweisen können. Melden sie zunächst einen Materialnamen aus, der einen Drucker-Druckmodus mit "Qualität – Layer" enthält. Wählen Sie dann einen Druckmodus aus, der einen Qualitäts-Layer-Druckmodus "Media Options" (Materialoptionen) enthält.
- **"Media Configuration Name" (Name der Materialkonfiguration)**
  Wählen Sie einen Namen für die Materialkonfiguration aus, der die Konfiguration des Materials oder der Tinte des von Ihnen verwendeten Materials am besten beschreibt.
- **"Media Options" (Materialoptionen)**
  Ermöglicht es sicherzustellen, dass der Drucker-Druckmodus auf "Qualität – Layer" eingestellt ist. Von hier aus können Sie "Define Layers" (Layer definieren) auswählen, um die Layer-Definitionen festzulegen.
- **"Media Name" (Materialname)**
  Wählen Sie den Namen des Materials aus, das Sie für diese Schnelleinstellung verwenden möchten. Informationen zum Erstellen von Material finden Sie in einem anderen Abschnitt.
- **"Print Mode" (Druckmodus)**
  Wählen Sie immer "Quality-Layered Printer Print Mode" aus, falls Sie die Layer-Druckfunktionen des Systems Océ Arizona 350 XT verwenden möchten.

Advanced Quick Set Options (Erweiterte Schnelleinstellungs-Optionen)
Um auf die erweiterten Schnelleinstellungs-Optionen zuzugreifen, klicken Sie auf die Schaltfläche "Advanced" (Erweitert). Dies sind die Registerkarten, auf die Sie beim Arbeitsablauf für weiße Tinte zugreifen müssen:

- **Postscript**
  Stellen Sie in diesem Fenster sicher, dass die zweistufige Verarbeitung deaktiviert ist, damit der RIP die Daten für weiße Tinte erfolgreich verarbeiten kann. Beachten Sie, dass in der Standardeinstellung die zweistufige Verarbeitung deaktiviert ist. Es ist daher

nicht erforderlich, dies jedes Mal zu prüfen, wenn Sie Schnelleinstellungen erstellen oder bearbeiten, die auf dem Standard basieren. Die Prüfung ist nur erforderlich, falls die Option in der Standard-Schnelleinstellung aktiviert wurde.

- **"Color Correction" (Farbkorrektur)**
  Dieser Bereich stellt eine Verbindung zu einem bestehenden Filter her, der aus dem Farbkorrekturbereich in Preflight exportiert wurde. Aus Preflight können Sie alle Einstellungen exportieren, die Sie mit dem Spot-Layer-Werkzeug erstellt haben, beziehungsweise beliebige andere Parameter zur Farbkorrektur. Diese Daten können Sie als Filter für Dateien verwenden, die für den Druck mit weißer Tinte vorbereitet werden sollen. Wenn Sie einen Filter verknüpfen, verwendet die Schnelleinstellung den gleichen Satz von Parametern, die beim Export aus Preflight verwendet wurden.

Hinweis:
Viele der Schnell- und Filtereinstellungen für einen Auftrag können in RIP-Queue oder Preflight geändert werden, falls gewünscht.

Schnelleinstellung für weiße Tinte erstellen oder bearbeiten

1. Wählen Sie in RIP-Queue von ProductionHouse Ihren Drucker aus und klicken Sie auf die Schaltfläche "Configure Printer" (Drucker konfigurieren). Hierdurch wird das Dialogfeld "Configure Printer" (Drucker konfigurieren) angezeigt.
2. Wählen Sie auf der Registerkarte "Quick Sets" (Schnelleinstellungen) die Schnelleinstellung aus, die Sie bearbeiten oder kopieren möchten. Alternativ wählen Sie "New" (Neu) aus, um eine Schnelleinstellung auf Basis der Standardvorgaben zu erstellen.
3. Falls Sie eine vorhandene Schnelleinstellung bearbeiten möchten, klicken Sie auf "Edit" (Bearbeiten). Hierdurch wird das Dialogfeld "Edit Quick Set" (Schnelleinstellung bearbeiten) angezeigt.
4. Nehmen Sie die gewünschten Änderungen an der Schnelleinstellung vor und klicken Sie auf "OK".

Hinweis:
Als Kurzbefehl können Sie auch auf die Schaltfläche "Edit Quick Set" (Schnelleinstellung bearbeiten) klicken, um eine Schnelleinstellung zu bearbeiten. Bei Verwendung dieser Methode können Sie jedoch den Namen der Schnelleinstellung nicht ändern.

5. Verwenden Sie das Referenzmaterial am Beginn dieses Abschnitts, um sich mit der Konfiguration von Schnelleinstellungen vertraut zu machen.
6. Um eine beliebige Schnelleinstellung zu verwenden, die Sie erstellt haben, können Sie diese beim Öffnen einer Datei in ProductionHouse im Dialogfeld "File, Open" (Datei, Öffnen) auswählen.

7. Sie können auch einen Filter erstellen, der alle aktuellen Einstellungen des Werkzeugs für Spot-Layer speichert. Dieser Filter enthält auch alle weiteren aktuellen Einstellungen aus dem Menü "Color Correction" (Farbkorrektur). Der Filter kann dann in Zukunft für die Farbkorrektur oder in Schnelleinstellungen verwendet werden.

Kapitel 10
Tintensystem

Tinten für den Arizona-Drucker

Einführung

Für die Océ Arizona-Drucker gibt es zwei Arten von UV-härtenden Tinten, die die Bezeichnungen Océ IJC255 und Océ IJC256 tragen. Beide Tintenarten sind wartungsfreundlich, allerdings müssen die Düsen bei Verwendung dieser Tinten einmal täglich mit einer Unterdruck-Absaugvorrichtung und einmal wöchentlich mit einem Tupfer gereinigt werden. Bei Verwendung der neueren Océ IJC256-Tinten muss außerdem in druckfreien Zeiten jeweils etwas Tinte abgeschieden werden, damit die Druckköpfe betriebsbereit bleiben. Zwar wird bei diesen Abscheidungsvorgängen nur sehr wenig Tinte verbraucht, doch ist es erforderlich, dass der Bediener die Abdeckungen des Wartungsbehälters häufiger reinigt. Bei beiden Tintenarten sind die Farben Cyan, Magenta, Gelb und Schwarz verfügbar. Für Drucker mit dem Zusatzgerät für weiße Tinte ist außerdem die Farbe Weiß erhältlich. Aufgrund des UV-Aushärtungsverfahrens trocknet die Tinte sofort, kann aber bis zur vollständigen Aushärtung bis zu 24 Stunden benötigen. In den meisten Fällen kann das bedruckte Material unmittelbar nach dem Drucken verwendet oder geschnitten werden.

Die Ergebnisse der Druckausgaben mit den Océ IJC255-Tinten unterscheiden sich von denen mit den Océ IJC256-Tinten. Sie sind weder besser noch schlechter, aber immer etwas anders. Die Océ IJC256-Tinten weisen geringere Punktzuwachsraten als die Océ IJC255-Tinten auf. Dies führt dazu, dass mit der neuen Formel bei Volltonfarben mehr Strukturen und Streifenbildung und in Bereichen mit starker Deckung (dunkle Farben) mehr Bildartefakte auftreten können. Dies zeigt sich besonders bei zahlreichen Materialien auf Papierbasis, wie sie für die meisten Anwendungen in Innenräumen verwendet werden, z.B. Hartschaum, Wellpappe, Karton und Posterpapier. Die Océ IJC256-Tinten bilden außerdem nach dem Aushärten eine weichere Oberfläche, und die gedruckten Materialien sind weniger kratz- und schmierfest. Die Océ IJC256-Tinten fühlen sich nach dem Aushärten ein wenig "klebrig" an und haben im Vergleich zu den seidenmatten Oberflächen, die mit den Océ IJC255-Tinten erzielt werden, eher einen seidigen Glanz. Dies kann bei Druckerzeugnissen, die von weiter Entfernung aus betrachtet werden, ein Vorteil gegenüber den älteren Océ IJC255-Tinten sein, bei denen die seidenmatte Oberfläche zum Blenden neigt, was den visuellen Effekt etwas stören kann. Diese spezielle Eigenschaft wird nur sehr subjektiv wahrgenommen und daher nicht von allen Kunden gleichermaßen geschätzt.

Ausführlichere Informationen zu den Eigenschaften der beiden Tintenarten und Vergleiche zwischen ihren Merkmalen finden Sie im Dokument Application Bulletin 28 - "Selecting Appropriate Océ Ink for Your Applications: Océ IJC255 or Océ IJC256", das Sie auf unserer Website unter http://www.dgs.oce.com im Bereich Customer Support finden.

Diese Tinten setzen nur in sehr geringem Umfang Dämpfe frei; für optimale Sicherheit ist jedoch ein gewisses Maß an Belüftung erforderlich. Der Drucker sollte in einem Bereich mit guter allgemeiner Belüftung betrieben werden, in dem 5 bis 10 Luftwechsel pro Stunde gewährleistet sind. Falls der Luftaustausch geringer ist als 5 Mal pro Stunde, muss eine zusätzliche maschinelle Belüftung vorsehen werden. Im Site Preparation Guide (Leitfaden für die Standortvorbereitung) finden Sie Angaben zu den Mindestanforderungen an die Raumgröße für den Betrieb des Druckers.

Hinweis:
Lesen Sie den Abschnitt zur Sicherheit beim Umgang mit Tinten (Safety Guidelines for Ink Material) durch, bevor Sie die Tinte handhaben.

Der Drucker ist für die spezielle, UV-härtende Tinte von Océ Display Graphics Systems ausgelegt. Der Drucker wird aus 2-Liter-Beuteln mit Tinte versorgt, die über Schnellanschlüsse an der oberen Beutelecke in den Drucker eingesetzt werden. Um die Beutel anzuschließen, werden diese umgedreht und die Schnellanschlüsse in die entsprechenden Aufnahmen gedrückt. Dadurch wird der Tintenfluss freigegeben. Die Beutel sind mit ID-Tags versehen, die der Drucker beim Anschluss der Tintenbeutel registriert. Auf diese Weise stellt der Drucker sicher, dass der richtige Tintenbeutel eingesetzt wird.

Diese Art der Tintenversorgung hat im Vergleich zu Flaschen oder Kartuschen mehrere Vorteile:
Durch einen Blick auf die Beutel ist sofort feststellbar, wieviel Tinte noch vorhanden ist, und diese Information braucht nicht über die Benutzeroberfläche abgefragt zu werden.

- Da die Tinte annähernd vollständig aus dem Beutel läuft, geht bei seiner Entsorgung praktisch keine wertvolle Tinte verloren.
- Beim Wechsel der Beutel kann die Tinte nicht auslaufen oder verspritzen, sodass die Umgebung des Druckers sauber bleibt.
- Tintenbeutel können während des Druckens gewechselt werden – dies spart Zeit und Material.

Es dürfen nur zugelassene Tinten verwendet werden. Falls ein Tintenbeutel mit ungültiger Seriennummer, abgelaufenem Verbrauchsdatum, falscher Farbe oder abgelaufenem ID-Tag in das Tintenfach des Druckers eingesetzt wird, wird der Bediener darüber informiert, und es wird eine Fehlermeldung angezeigt.
Das Tintenversorgungssystem gewährleistet, dass den Druckköpfen Tinte mit dem richtigen Druck und der richtigen Temperatur zugeführt wird. Jeder Druckkopf hat einen zugehörigen Tintenvorratsbehälter am Druckwagen. Pumpen versorgen die Vorratsbehälter nach Bedarf mit Tinte. Schwimmersensoren in den Vorratsbehältern überwachen den Tintenfüllstand und fordern bei Bedarf neue Tinte an. Die korrekte Tintentemperatur wird durch Pumpen eines Kühlmittels durch den Tintenvorratsbehälterblock und die

Druckköpfe aufrechterhalten. Zur Regelung der Temperatur dienen ein an jedem Druckkopf angebrachter Thermostat und ein Thermostat am Tintenvorratsbehälterblock. Die Druckköpfe müssen in der Wartungseinheit am Druckwagenträger regelmäßig gereinigt werden. Während dieses Vorgangs werden die Druckkopfdüsenplatten abgesaugt und dadurch Tinte und mögliche Verunreinigungen entfernt (ausführliche Informationen hierzu finden Sie im Kapitel "Wartung").

UV Flush

Mit dem Reinigungsmittel UV Flush werden die Druckköpfe gesäubert bzw. vor dem Transport oder einer langfristigen Stillstandszeit des Druckers die Tintenleitungen durchgespült.

Vorsicht:
Ungehärtete Tinte gefährdet Ihre Gesundheit und stellt ein ernstzunehmendes Sicherheitsrisiko dar! Vermeiden Sie jeglichen Kontakt mit der Tinte, und tragen Sie beim Umgang mit Tinte immer eine Schutzbrille mit Seitenschutz sowie Nitrilhandschuhe.

Achtung:
Verwenden Sie ausschließlich Tinte, die von Océ Display Graphics Systems zum Einsatz mit diesem Drucker zertifiziert ist, da die Verwendung anderer Tinten eine schlechte Druckqualität, fertige Drucke mit ungehärteter Tinte und dauerhafte Schäden an Tintenpumpen, -filtern, -leitungen oder Druckköpfen zur Folge haben kann.

Hinweis:
Die Leistung der UV-Lampen kann verringert werden, um zu verhindern, dass bestimmte Materialien sich wellen. Sie sollten die Leistung der Härtungslampen für jedes Material allerdings so hoch wie möglich einstellen, um sicherzustellen, dass die Tinte ordnungsgemäß aushärtet. Dadurch wird das Risiko von Hautreizungen oder -sensibilisierung durch den möglichen Kontakt mit ungehärteter Tinte gering gehalten. Tragen Sie bei der Handhabung von bedruckten Materialien auf jeden Fall Nitrilhandschuhe, wenn Sie den Verdacht haben, dass die Tinte nicht ordnungsgemäß ausgehärtet ist.

Abbildung

[171] Tintenfächer mit Beuteln

Tintenfilter

Die UV-Tinte im Drucker wird durch Tintenfilter vor Verunreinigungen geschützt. Diese sind leicht zugänglich und können vom Bediener ausgetauscht werden, wenn sie zugesetzt sind (siehe den Abschnitt "Austauschen eines Tintenfilters" im Kapitel "Wartung"). Die durchschnittliche Lebensdauer eines Tintenfilters beträgt etwa 12 Monate bzw. 11 Tintenbeutel (22 Liter). Manche Filter halten allerdings länger und wieder andere müssen häufiger gewechselt werden. Dies ist abhängig von der Tintenfarbe (Pigmente) und der Nutzungshäufigkeit.

Hinweis:
Ein Pigmentverlust bei der Erstellung eines Prüfausdrucks (Düsentest) zeigt an, dass der Filter zugesetzt ist und gewechselt werden muss.

Lagerung und Handhabung von UV-Tinte

Um qualitativ hochwertige Ausdrucke und eine lange Lebensdauer der Druckköpfe im Drucker sicherzustellen, ist ein sachgerechter Umgang mit UV-Tinte erforderlich. UV-Tinte muss richtig verwendet und gelagert werden.

- Die Lagertemperatur für die Tinte muss zwischen 15 °C und 40 °C betragen. Extreme Temperaturen verkürzen die Haltbarkeit der Tinte.
- Verwenden Sie keine Tinte, deren Verbrauchsdatum abgelaufen ist. Das Verbrauchsdatum wird im Menü "Tintensystemstatus" angezeigt. Zum Aufrufen dieses Menüs klicken Sie im Auftragssteuerungsmodul auf das Tintensymbol.
- Führen Sie täglich vor dem Drucken eine Druckkopfwartung durch.
- Reinigen Sie die Druckköpfe mindestens einmal pro Woche (und bei Bedarf) mit einem mit UV Flush (Reinigungsmittel für UV-Tinte) getränkten Tupfer, um mögliche Partikel- oder Tintenablagerungen zu lösen.

Abruf von Informationen in Sicherheitsdatenblättern

Sicherheitsdatenblätter für jede Tintenfarbe und für UV Flush sind auf der Kundenwebseite verfügbar unter: http://www.dgs.oce.com. Die in diesen Datenblättern enthaltenen Informationen sind ausführlicher als die Angaben im Abschnitt "Sicherheit beim Umgang mit Tinten" in diesem Dokument. Lesen Sie diese Sicherheitsinformationen durch und frischen Sie Ihre Kenntnisse regelmäßig auf, damit Sie mit der sicheren Anwendung und den Notfallmaßnahmen im Zusammenhang mit UV-Tinten und Reinigungsmitteln vertraut sind.

Auswechseln von Tintenbeuteln

Einführung

Die Tintenversorgung des Druckers erfolgt mithilfe von 2-Liter-Beuteln. Die Beutel besitzen an der oberen Ecke einen auslaufsicheren Anschluss. Beim Anschließen an den Drucker werden sie umgestülpt und die Schnellanschlüsse in die entsprechenden Buchsen gedrückt, was den Tintenfluss freigibt. Falls ein Tintenbeutel mit ungültiger Seriennummer, abgelaufenem Verbrauchsdatum, falscher Farbe oder abgelaufener Kennung an den Drucker angeschlossen wird, wird der Bediener darüber informiert.

Zeitpunkt

Tintenbeutel können jederzeit gewechselt werden. Tintenbeutel sollten in den folgenden Fällen gewechselt werden:

- Der Drucker zeigt die Meldung "Fehler: Tintenbefüllzeit überschritten" an. Dies bedeutet nicht unbedingt, dass der Tintenbeutel leer ist. Wenn diese Meldung angezeigt wird, überprüfen Sie den Tintenstand, und wechseln Sie den Beutel bei Bedarf aus. Wenn die Meldung angezeigt wird und noch Tinte im Beutel ist, wenden Sie sich an den Kundendienst.
- Der Bediener sieht, dass der Beutel leer ist.
- Der Tintenbeutel ist fast leer, und der Bediener will den Drucker während eines langen Druckauftrags unbeaufsichtigt lassen, wobei ein ausreichender Tintenvorrat vorhanden sein sollte. Der fast leere Beutel kann dann später wieder angeschlossen und aufgebraucht werden, wenn der Bediener wieder anwesend ist.

Hinweis:
Tintenbeutel können auch während eines Druckauftrags gewechselt werden. Es ist nicht erforderlich, den Drucker dafür anzuhalten.

Vor dem Start

Sicherheitsinformationen – Verwenden Sie geeignete Sicherheitsausrüstung: Gummihandschuhe und Augenschutz. Sorgen Sie dafür, dass keine Tinte auf Ihre Haut oder in Ihre Augen gelangt.

Vorsicht:
Lesen Sie den Abschnitt "Sicherheit beim Umgang mit Tinten", bevor Sie mit UV-Tinten umgehen. Lesen Sie auch die auf unserer Kundendienst-Webseite verfügbaren Sicherheitsdatenblätter, die ausführlichere Informationen zu Sicherheit und Umgang mit Tinte enthalten.

Abbildung

[172] Nehmen Sie den Schnellanschluss ab.

Auswechseln von Tintenbeuteln

Achtung:
Zur Vermeidung von Unfällen empfehlen wir, dass der Bediener beim Umgang mit Tinte stets Gummihandschuhe, eine Schürze sowie eine Sicherheitsbrille trägt.

1. Öffnen Sie die durchsichtige Kunststoffklappe auf der Tintenstation.
2. Suchen Sie den auszuwechselnden Tintenbeutel.
3. Drücken Sie den Knopf des Schnellanschlusses an der unteren Ecke des Beutels.
4. Haken Sie den Beutel oben in der Tinteneinheit aus.
5. Ersetzen Sie ihn durch einen Beutel gleicher Farbe.
6. Drücken Sie den Schnellanschluss an der unteren Ecke des neuen Beutels bis zum Anschlag hinein.

Hinweis:
Wenn Sie einen Beutel in eine falsche Tinteneinheit einsetzen (z.B. gelbe Tinte in die Einheit für schwarze Tinte), wird auf dem Display eine Fehlermeldung angezeigt, und der Drucker arbeitet erst dann, wenn der richtige Beutel eingesetzt wurde.

Kapitel 11
Fehlerbehandlung und -behebung

Fehlersuche: Übersicht

Einführung

Dieser Abschnitt behandelt allgemeine Probleme, die am Drucker auftreten können. Funktionsstörungen, die zu Systemfehlermeldungen führen, können durch Bedienerfehler, eine Funktionsstörung des Systems, ein fehlerhaftes Schnittstellenkabel, einen Defekt an der Druckermechanik und/oder einen Fehler der Drucker-Firmware verursacht werden.

Definition

Druckerfehler
Vom Bediener behebbare Störungen sind Probleme, die den Druckvorgang beeinträchtigen, aber den Drucker nicht vollständig außer Funktion setzen. Normalerweise handelt es sich dabei um Probleme, die den Start eines Druckauftrags verhindern oder einen laufenden Druckauftrag unterbrechen. Diese Fehler können Sie in der Regel selber beheben, ohne den Kundendienst verständigen zu müssen. Systemfehler bewirken, dass der Drucker anhält und erst dann wieder seine Arbeit aufnimmt, wenn der Fehler beseitigt wurde. In den meisten Fällen zeigt der Drucker anhand einer Fehlermeldung auf dem Bedienerdisplay an, welches Problem vorliegt. Wenn es für die Fehlermeldung eine offensichtliche Lösung gibt, sollten Sie die entsprechende Abhilfemaßnahme durchführen. Andernfalls sollten Sie sich die genaue Fehlermeldung sowie die zugehörige Fehlernummer notieren sowie überlegen, was der Drucker unmittelbar vor dem Auftreten des Fehler tat, und anschließend unseren technischen Kundendienst anrufen.

Grundlagen der Fehlersuche

Die Fehlersuche hilft Ihnen dabei, die Ursache von Störungen zu ermitteln und allgemeine Probleme zu beseitigen, die beim Drucken auftreten können.

Fehlersuchbereiche:

- Betriebsverhalten des Druckers
- Druckqualität
- Datenübertragung

Beispiel 1

Falls keine Spannungsversorgung vorhanden ist
Ist der Drucker an eine funktionierende Spannungsquelle angeschlossen?
Es sollte ein eigener Netzanschluss bereitgestellt werden, die keinen Spannungsschwankungen unterliegt. Dieser Netzanschluss muss über einen unabhängigen und abgesicherten

doppelpoligen Leistungsschalter sowie eine (für Rechner ausgelegte) Schutzerdung neben dem Gerät erfolgen. Der Netzanschluss muss allen ihn betreffenden länderspezifischen und internationalen Normen entsprechen. Die Ein- und Aus-Stellungen des Leistungsschalters müssen deutlich gekennzeichnet sein, z.B. 1 für "Ein" und 0 für "Aus". Für die sichere Potentialtrennung in der Aus-Stellung muss ein entsprechender Luftspalt gewährleistet sein. Der Drucker ist auf diesen Primärkreisschutz angewiesen. Falls der Drucker keine Stromversorgung hat, prüfen Sie die Netzspannung und stellen Sie sicher, dass sie korrekt eingestellt ist.

Beispiel 2

Tintentropfen auf dem Druckmedium

- Prüfen Sie, ob alle Tintenventile auf der Oberseite des Druckwagens geöffnet sind. Falls ein Tintenventil geschlossen ist, wird kein Unterdruck aufgebaut, der die Tinte hält, sodass diese aus dem Druckkopf läuft.
- Vergewissern Sie sich, dass sich keine Haare oder andere Verunreinigungen auf der Druckwagenunterseite befinden. Partikel können Tintennebel aufnehmen und dadurch kleine Tintentröpfchen bilden..

Falls das Problem weiterhin besteht

Falls das Problem weiterhin besteht, führen Sie folgende Maßnahmen der Situation entsprechend durch:

- Prüfen Sie, ob sich das Druckmedium wölbt oder zu hoch auf dem Tisch liegt.
- Lesen Sie, falls Sie gerade Tinte gewechselt haben, die entsprechenden Schritte in diesem Handbuch durch und prüfen Sie dann, ob die Installation einwandfrei abgeschlossen wurde.
- Versuchen Sie, einen Testausdruck zu erstellen.
- Falls der Drucker keine Druckaufträge erhält, prüfen Sie den Anschluss des Netzwerkkabels.

Hinweis:
Falls weiterhin Probleme vorliegen, setzen Sie sich mit Ihrer Océ Display Graphics Systems-Kundendienstvertretung in Verbindung.

Rufen Sie den Kundendienst an.

Versuchen Sie, bevor Sie Ihre Kundendienstvertretung anrufen, kleinere Probleme selber zu beseitigen. Es ist jedoch wichtig zu wissen, wann der Kundendienst verständigt werden sollte. Ohne Schulung können Instandsetzungsversuche am Drucker zusätzlichen Schaden

anrichten. Wenn Sie festgestellt haben, dass der Kundendienst benachrichtigt werden muss, rufen Sie diesen so bald wie möglich an. Bitte halten Sie folgende Daten bereit:

- die Seriennummer des Druckers – diese befindet sich neben dem Netzkabelanschluss
- ggf. Fehlermeldungen, die auf dem Display angezeigt wurden
- die genauen Umstände, unter denen der Fehler aufgetreten ist, z.B. während des Drucks oder bei der Wartung.
- Halten Sie alle ungewöhnlichen Phänomene fest, wie z.B. eigenartige Geräusche oder Gerüche im Zusammenhang mit der Störung.

Verbessern der Druckqualität bei Streifenbildung

Einführung

Streifen können beim Drucken aus verschiedenen Gründen entstehen. Zur Streifenbildung kommt es normalerweise dann, wenn benachbarte Düsen keine Tinte ausstoßen oder wenn mehrere Düsen die Tinte nicht zielgerichtet ausstoßen. Dies kann vorkommen, wenn der Drucker längere Zeit (z.B. mindestens über Nacht) nicht in Betrieb war oder der Druckkopf vom Druckmaterial oder vom Tisch Schmutz aufgenommen hat. Führen Sie in diesem Fall die Druckkopfwartung durch, um die betroffenen Druckköpfe zu reinigen. Falls Streifenbildung vorliegt, führen Sie einen Düsentestdruck durch, um festzustellen, welche Düsen eines bestimmten Druckkopfs nicht ansprechen. Führen Sie nach der Druckkopfwartung einen weiteren Düsentestdruck durch, um zu prüfen, ob das Problem gelöst wurde.

Wenn ein Ausdruck Streifenbildung zeigt und wenn anhand des Düsentestdrucks ersichtlich ist, dass drei einzelne Düsen bzw. zwei oder mehr benachbarte Düsen ausgefallen sind, wird zur Verbesserung der Bildqualität folgendes Reinigungsverfahren für zugesetzte Düsen empfohlen:

Hinweis:
Halten Sie die Tischoberfläche sauber und achten Sie darauf, dass das Druckmedium sauber und staubfrei ist, damit keine Streifenbildung auftritt. Verwenden Sie ggf. eine antistatische Bürste. Messen Sie darüber hinaus mit einem Mikrometer die Dicke des Materials, damit der Druckkopf den richtigen Abstand zum Material hat. Falls der Druckkopfspalt zu schmal ist, erhöht sich die Wahrscheinlichkeit, dass die Druckköpfe Schmutz aufnehmen.

Zugesetzte Düsen reinigen

Wenn sich auf einem Bild Streifen bilden und der Düsentestdruck Ausfälle zeigt, empfiehlt es sich, eine Druckkopfwartung durchzuführen. In einigen Fällen kann es nützlich sein, zur Aktivierung der Düsen nach der Wartung eine Bilddatei auszudrucken und dann den Düsentestdruck erneut durchzuführen.

Falls einige Düsen weiterhin nicht ansprechen, führen Sie eine Spülung derjenigen Druckköpfe durch, in denen die betreffenden Düsen sitzen. Schließen Sie hierzu die Tintenventile der Farben, für die keine Spülung erforderlich ist, und führen Sie dann die Spülung durch, um die überschüssige Tinte zu entfernen.

Wenn die Störung weiterhin besteht, können Sie die Druckköpfe auch mit einem Tupfer reinigen.

Kapitel 12
Druckerwartung

Wartungshinweise

Einführung

Der Bediener des Druckers ist für dessen regelmäßige Wartung zuständig . Im folgenden Abschnitt werden alle für die Druckerwartung erforderlichen Verfahren im Detail erläutert.

Océ Display Graphics Systems gibt zwar Richtlinien zur regelmäßige Wartung heraus, aber die optimalen Wartungszeiträume ergeben sich erst aus der Erfahrung mit dem Drucker über einen längeren Zeitraum. Einige der angegebenen Wartungsmaßnahmen sind beispielsweise unter Umständen jedes Mal erforderlich, wenn ein bestimmtes Material bedruckt wurde. Die Art des Druckauftrags wirkt sich ebenfalls auf die Wartungszeiträume aus. Wenn viele Druckaufträge mit großen Volltonfarbflächen ausgeführt werden, ist mehr Wartung erforderlich als bei Ausdrucken mit geringem Farbauftrag. Océ Display Graphics Systems setzt voraus, dass der Bediener die in den Richtlinien des vorliegenden Benutzerhandbuchs beschriebenen Mindestvorgaben hinsichtlich Reinigung und Austausch von Teilen einhält.

Schon ein paar Minuten, die in Reinigungsmaßnahmen investiert werden, tragen zur Aufrechterhaltung der bestmöglichen Druckqualität bei. Jede Produktionssituation ist anders und umfasst unterschiedliche Typen von Druckaufträgen, Umgebungsbedingungen, Betriebszyklen und Arbeitsumfänge. Auch wenn die Richtlinien zur periodischen Wartung als Anhaltspunkte durchaus geeignet sind, ergeben sich die optimalen Wartungszeiträume erst aus der längerfristigen praktischen Erfahrung mit dem Drucker.

Achtung:
Halten Sie den Drucker , insbesondere alle zu den Druckköpfen gehörigen Teile, stets sauber. So stellen Sie eine optimale Druckleistung sicher und erleichtern die Diagnose von Problemen, wie z. B. auslaufende Tinte. Die tägliche Reinigung aller mechanischen Teile des Druckers wird dringend empfohlen.

Wer sollte die Wartung übernehmen?

Wenn es in Ihrem Haus einen Techniker für die Druckerwartung gibt, ist dieser in der Regel die geeignete Person. Zwar kann jeder ausgebildete Bediener Routinewartungsaufgaben übernehmen, aber optimale Wartungsergebnisse setzen eine Vertrautheit mit den druckerinternen Funktionsabläufen sowie der Geschichte des Druckers voraus.

Vom Bediener einzuhaltende Wartungszeiträume

Der Drucker muss regelmäßig gewartet werden. Für bestimmte Komponenten sollten regelmäßige Reinigungszeitpunkte unter der Woche eingeplant werden. Schon wenige Minuten, die in Reinigungsmaßnahmen investiert werden, tragen zur Aufrechterhaltung der bestmöglichen Druckqualität bei. An mehreren Stellen sind zum Erzielen optimaler

Druckergebnisse Wartungsmaßnahmen erforderlich. Der Drucker ist so ausgelegt, dass alle diese Stellen leicht zugänglich sind. Eine gewissenhafte Einhaltung des Wartungszeitplans ist die beste Voraussetzung für optimale Druckergebnisse.

Hinweis:
Stoßen Sie nicht an den Druckwagen oder den Druckwagenträger, da dies zu Ausfällen der Druckkopfdüsen führen kann. Ein harter Stoß kann den Unterdruck in den Tintenleitungen unterbrechen, wodurch Luft in die Leitungen eintreten kann. Hierdurch wird die Düse blockiert und funktioniert erst wieder, nachdem sie freigespült wurde. Für manche Vorgänge, wie beispielsweise die Druckkopfwartung, müssen Sie die Tür der Wartungseinheit öffnen, um Zugang zu den Druckköpfen zu erhalten. Schlagen Sie die Tür nicht zu, wenn Sie sie nach der Wartung schließen.

Die folgende Tabelle zeigt Ihnen den empfohlenen Wartungszeitplan. Dies sind Mindestanforderungen. Einige Reinigungsmaßnahmen müssen gegebenenfalls häufiger ausgeführt werden. Jede der Maßnahmen wird in diesem Abschnitt eingehend beschrieben. Die Reihenfolge richtet sich nach der in der Tabelle genannten Häufigkeit.

Wartungshäufigkeit

Maßnahme	Intervall
Unterseite des Druckwagens reinigen	Täglich und bei Bedarf
Druckkopfwartung	Täglich und bei Bedarf
Druckköpfe mit Tupfer reinigen	Wöchentlich und bei Bedarf
UV-Lampenfilter reinigen	Wöchentlich und bei Bedarf
Tinte vom Tisch entfernen	Bei Bedarf
Auffangbehälter leeren	Monatlich und bei Bedarf (oder wenn Tinte übergelaufen ist!)
Kühlmittel nachfüllen	Monatlich und wöchentliche Überprüfung
Schienen des Druckwagenträgers reinigen	Monatlich und bei Bedarf
Tintenfilter wechseln	Jährlich oder nach 11 Tintenbeuteln oder wenn die Pigmentierung schwächer wird
Lineal neu drucken	Wenn die Lineale unleserlich werden
Beide UV-Lampen austauschen	Wenn die Tintenhärtung unzureichend wird
Kühlmittel wechseln	Jährlich (nur durch den Kundendienst)
Wartung des Zusatzgeräts für weiße Tinte	Täglich, wöchentlich und bei Bedarf

Wartungsarbeiten

Unterseite des Druckwagens reinigen

Einführung

Um die optimale Druckqualität aufrechtzuerhalten, ist es wichtig, regelmäßig überschüssige Tinte von der Wagenunterseite zu entfernen. Wenn sich übermäßige Tintenverkrustungen angesammelt haben, können diese auf das Material übertragen werden und so die Druckqualität verschlechtern.

Zeitpunkt

Entfernen Sie im Rahmen der täglichen Wartungsarbeiten bei Arbeitsbeginn oder bei Bedarf Tinte, die sich an der Unterseite des Druckwagens angesammelt hat.

Hinweis:
Die Ansammlung von Tinte auf der Unterseite des Druckwagens wird - zumindest zum Teil - durch statisch aufgeladene Materialpartikel verursacht. Statisch aufgeladene Staubpartikel und andere Verunreinigungen der Materialoberfläche haben die Neigung, Tintennebel anzuziehen. Um Partikel zu entfernen und die statische Aufladung auf dem Material zu reduzieren, wischen Sie mit einem Staubbindetuch vor dem Drucken leicht über das Material. Wenn die Luftfeuchtigkeit unterhalb des Mindestwerts aus dem Océ Arizona 200/250/300/350 GT Leitfaden für die Standortvorbereitung liegt (empfohlener Bereich für den Betrieb des Druckers sind 30% bis 70%, nichtkondensierend), müssen Sie einen Luftbefeuchter aufstellen.

Vor dem Start

Stellen Sie sicher, dass sich der Druckwagen in der Parkposition befindet. Der Druckwagen und der Druckwagenträger kehren nach Druck eines Bildes automatisch in diese Position zurück.

Es ist nicht erforderlich, die UV-Lampen auszuschalten, denn diese sind durch eine Blende verdeckt. Sie sind jedoch sehr heiß, wenn sie eingeschaltet sind. Vermeiden Sie daher eine Berührung mit den Lampen.

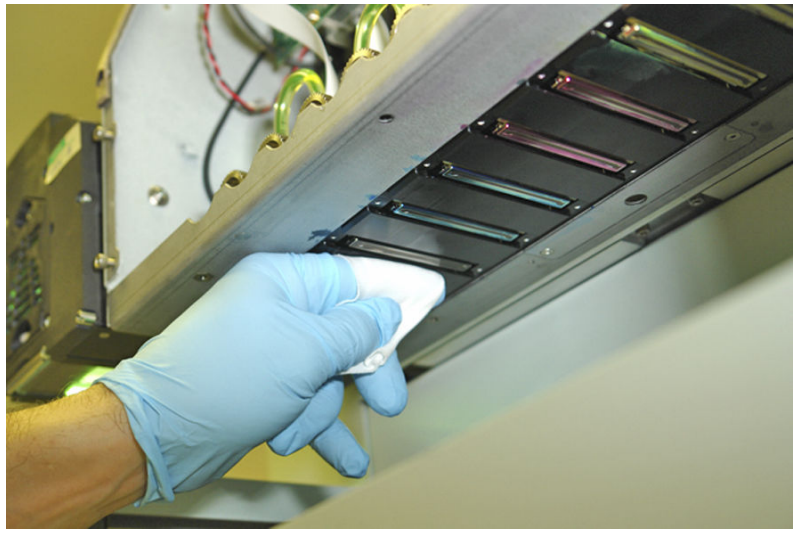
Erforderliches Werkzeug

- Reinigungstuch 10 cm x 10 cm (Polywipe)

Hinweis:
Bei der Handhabung von Tinte müssen Sie eine Schutzbrille mit Seitenschutz, eine Schürze und Nitrilhandschuhe tragen.

Vorsicht:
Die Unterseite der UV-Lampen kann sehr heiß sein. Berühren Sie diese nicht.

Abbildung



[173] Entfernen von Drucktinte

Reinigen der Unterseite des Druckwagens

1. Öffnen Sie die Abdeckung an der Wagenunterseite, um Zugriff auf die Wartungsstation zu haben.
2. Betätigen Sie Schalter 2, um den Druckwagen in die oberste Position zu fahren.
3. Wickeln Sie ein sauberes Reinigungstuch um Ihren Zeigefinger.

Achtung:
Stellen Sie sicher, dass Sie beim nächsten Schritt nicht die Düsen der Druckköpfe berühren. Falls Sie doch eine mit dem Tuch berühren sollten, müssen Sie eine Druckkopfwartung durchführen. Beachten Sie, dass jegliche Berührung des Druckkopfs mit einem anderen Gegenstand als dem Saugkopf (für Wartungszwecke) die Düsen beschädigen und zu schlechter Druckqualität führen oder möglicherweise sogar den Austausch des Druckkopfs erfordern kann.

4. Führen Sie das Tuch entlang der Metallplatte zwischen den ersten beiden Druckköpfen, um die angesammelte Tinte zu entfernen.
5. Wickeln Sie ein neues, sauberes Teil des Tuchs um Ihren Finger.
6. Gehen Sie zur nächsten Lücke zwischen den Druckköpfen, und reinigen Sie mit dem sauberen Teil des Tuchs die Metallplatte.
7. Wiederholen Sie die Schritte 3 bis 6, bis Sie alle Tinte aus den Zwischenräumen zwischen den Druckköpfen gewischt haben. Verwenden Sie ggf. ein neues Reinigungstuch.
8. Schließen Sie die Abdeckung der Wartungseinheit wieder.

Druckkopfwartung

Einführung

Die Wartungseinheit befindet sich unter dem Druckwagen. Die Wartung des Druckkopfs erfolgt, wenn der Druckwagen stillsteht. Die Einheit wird von einer Schiebeklappe mit mittig eingesetztem Gitter verschlossen, durch das überschüssige Tinte durch die Einheit in den Auffangbehälter ablaufen kann. Wenn Sie die Wartung des Druckkopfs vornehmen, entfernen Sie überschüssige Tinte, Verunreinigungen und Verkrustungen von den Düsen, damit die Tintentröpfchen exakt ausgestoßen werden können, wenn die Düsen frei sind.

Die Befüllung mit Tinte wird unterbunden, sobald die Schiebeklappe der Wartungseinheit geöffnet wird. Sie können nur 4 Entleerungen hintereinander vornehmen (mindestens 10 Sekunden zwischen den Vorgängen), ohne die Abdeckplatte schließen zu müssen, damit sich die Farbbehälter wieder füllen können. Mehrfachentleerungen sind nicht erforderlich.

Hinweis:
Die Düsenplatte auf dem Druckkopf hat eine nicht benetzbare Beschichtung. Wenn Sie diese Oberfläche berühren, kann dies die Leistung des Druckkopfs beeinträchtigen. Reinigen Sie die Düsenplatte immer nur mit dem Saugkopf (oder den mitgelieferten Tupfern, wenn Sie die Wischreinigung durchführen), andernfalls könnten Sie die Düsen beschädigen und deren Leistung beeinträchtigen.

Zweck

Reinigen Sie die Düsen des Druckkopfs. Dies gewährleistet eine bessere Druckqualität und verhindert das Auftreten von Streifenbildung (Banding).

Zeitpunkt

Die Wartung sollte bei Beginn der Arbeit (nach dem Aufwärmen des Druckers) oder bei Bedarf (Aussetzen der Düsen, Streifenbildung in Drucken usw.) vorgenommen werden.

Hinweis:
Zusätzliche Wartungsarbeiten werden erforderlich, wenn der Drucker in staubiger Umgebung arbeitet, wenn Fasern aus dem Druckmaterial herausstehen, oder bei Druck auf reflektierendem Material wie Glas oder Metall (reflektiertes UV-Licht trifft vermehrt auf die Druckköpfe). Beim Drucken auf reflektierenden Materialien empfiehlt es sich, die Ergebnisse der Düsentests genau auszuwerten und ggf. eine zusätzliche Druckkopfwartung durchzuführen. Dadurch wird verhindert, dass Tinte teilweise auf den Druckkopf-Düsenplatten härtet bzw. geliert.

Vor dem Start

Stellen Sie sicher, dass sich der Druckwagen in der Parkposition befindet. Der Druckwagen und der Druckwagenträger kehren nach Druck eines Bildes automatisch in diese Position zurück. Verschieben Sie weder Druckwagen noch Druckwagenträger, dadurch würden Sie die Tintenpumpen stoppen und das Durchführen einer Tintenentleerung verhindern, die für die Druckkopfwartung erforderlich ist.

Hinweis:
Es ist nicht erforderlich, die UV-Lampen auszuschalten, denn diese sind durch eine Blende verdeckt. Sie sind jedoch sehr heiß, wenn sie eingeschaltet sind. Vermeiden Sie es daher, die Lampen zu berühren.

Die Tinte muss eine Betriebstemperatur von mindestens 40 °C haben, bevor Sie die Druckkopfwartung vornehmen können. Das Auftragssteuerungsmodul zeigt die Tintentemperatur an. Wenn die Temperatur zu niedrig ist, müssen Sie die Tintenheizung einschalten, indem Sie auf das entsprechende Symbol klicken und dann die Temperaturanzeige beobachten.

Erforderliches Werkzeug

- 3010104959 Reinigungstuch 10 cm x 10 cm

Hinweis:
Während der Wartung müssen Sie eine Schutzbrille mit Seitenschutz, eine Schürze und Nitrilhandschuhe tragen.

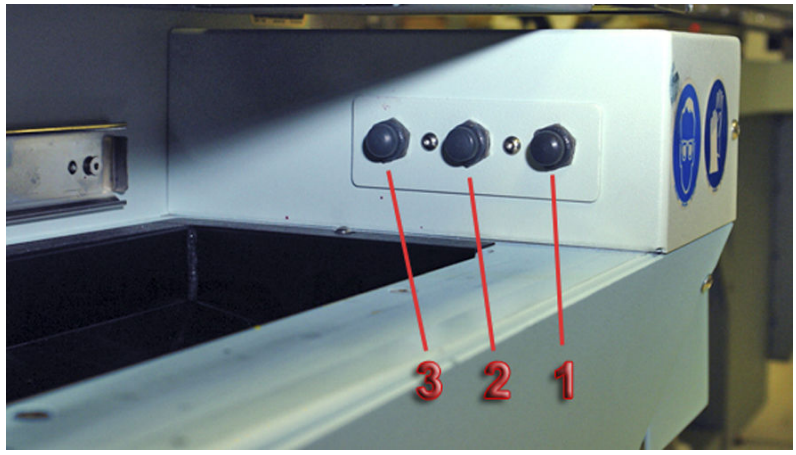
Vorsicht:
Die Unterseite der UV-Lampen kann sehr heiß sein. Berühren Sie diese nicht. Beachten Sie auch, dass der Druckwagen während der Druckkopfwartung auf und ab fährt. Wenn sich Ihr Arm oder Ihre Hand im Bereich oberhalb der drei Schalter befindet, besteht Quetschgefahr.

Achtung:
Drücken Sie bei der Reinigung mit dem Saugkopf nicht zu fest auf den Druckkopf. Dadurch könnten Sie den Druckkopf aus seiner Halterung lösen, und Sie benötigen dann einen Kundendiensttechniker, um ihn wieder einsetzen zu lassen.

Hinweis:
Schalter der Wartungseinheit:
Es gibt drei Schalter auf der Wartungseinheit. Diese können in jeder beliebigen Reihenfolge betätigt werden. Sie können z. B. den zweiten Schalter betätigen und den Druckwagen hochfahren, um Schmutz von der Unterseite des Wagens zu entfernen, auch wenn keine Tintenentleerung erforderlich ist.

1. Schalter 1 zum Ablassen der Tinte
2. Schalter 2 zum Hochfahren des Druckwagens
3. Schalter 3 zum Aktivieren der Saugpumpe

Abbildung



[174] Schalter der Wartungseinheit

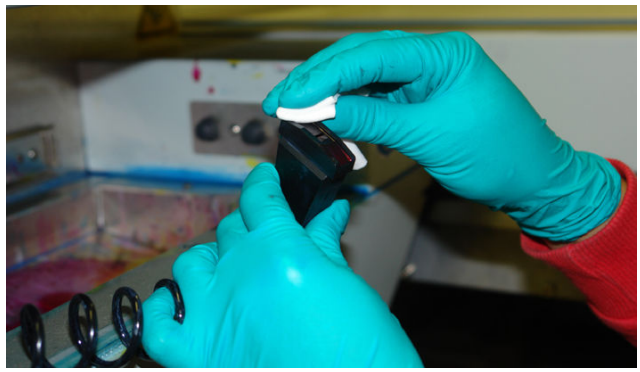
Durchführen der Wartung

1. Stellen Sie sicher, dass die Tintentemperatur mindestens 40° C beträgt, bevor Sie mit der Druckkopfwartung beginnen.
2. Öffnen Sie die Abdeckung an der Unterseite des Druckwagens, um Zugriff auf die Wartungseinheit zu haben.
3. Drücken Sie Schalter 1, und lassen sie ihn wieder los, um die Tintenentleerung zu starten. Der Druckwagen fährt auf die Entleerungshöhe herunter (4 mm über der Tischoberfläche). Sie können beobachten, wie die Tinte aus den Druckköpfen tropft. Nach einigen Sekunden ist der größte Teil der Tinte herausgetropft, und Sie können den Druckwagen wieder hochfahren.

4. Betätigen Sie Schalter 2, um den Druckwagen in die oberste Position zu fahren.

Achtung:
Achten Sie darauf, dass sich der Spiralschlauch des Saugkopfs nicht verhakt, wenn Sie den Saugkopf aus der Halterung entnehmen.

5. Betätigen Sie Schalter 3, um um die Saugpumpe einzuschalten. Nehmen Sie den Saugkopf aus der Ablage hinten links an der Wartungseinheit. Säubern Sie den Saugkopf mit einem neuen, sauberen, fusselfreien Tuch, um Partikel zu entfernen, die die Druckkopfdüsen beschädigen könnten.

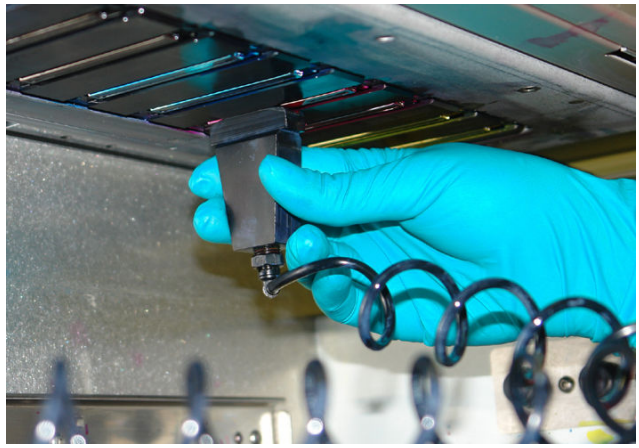


[175] Reinigen des Saugkopfs

Hinweis:
Beginnen Sie im nächsten Schritt mit dem linken Druckkopf und arbeiten Sie nach rechts. Dadurch vermindern Sie das Risiko, dass Tinte auf den Spiralschlauch tropft. Drücken Sie auch hier nicht zu stark auf den Druckkopf, da Sie ihn sonst aus seiner Halterung lösen, was den Einsatz eines Kundendiensttechnikers zum Wiedereinsetzen erfordert.

6. Schieben Sie den Saugkopf mit einer Geschwindigkeit von ca. 8 mm pro Sekunde (8 Sekunden pro Druckkopf) langsam über die gesamte Länge jedes einzelnen Druckkopfs.

Der Saugkopf gleitet auf den Druckköpfen auf Edelstahlleisten. Prüfen Sie, ob alle Tinte entfernt ist. Wiederholen Sie ggf. den Vorgang.



[176] Säubern des Druckkopfs

7. Reinigen Sie den Saugkopf mit einem sauberen Stück eines neuen, fusselfreien Tuchs, bevor Sie den nächsten Druckkopf säubern.

Hinweis:
Achten Sie bei der Wartung darauf, dass Sie die Düsenplatten nicht berühren, denn dies könnte den Druckkopf beschädigen.

8. Schließen Sie die Abdeckung der Wartungseinheit wieder. Der Druckwagen fährt zurück in die vorherige Bereitschaftsstellung.
9. Führen Sie einen Düsentest durch, um die Druckqualität zu prüfen.

Erstellen eines Düsentest-Ausdrucks

Beim Düsentest wird jede Düse einzeln aktiviert, so dass Sie verstopfte Düsen einfach im Ausdruck erkennen können. Der Düsentest ist so ausgelegt, dass er auf einem Material von 91,5 cm x 5,4 cm gedruckt werden kann. Da Sie wahrscheinlich mehr als einen Düsentest durchführen und somit mehrere Ausdrucke erstellen werden, wenn Sie Düsenprobleme feststellen, stellen Sie sicher, dass das Material breit genug ist. Um den erforderlichen Versatz zu berechnen, wenn Sie nacheinander mehrere Düsentest-Ausdrucke erstellen, addieren Sie zu jedem Druck einen horizontalen Versatz von 60 mm hinzu.

1. Legen Sie ein Stück Océ Indoor/Outdoor-Papier auf den Druckertisch (oder verwenden Sie das ZMR, wenn verfügbar).
2. Wählen Sie das Düsentest-Symbol rechts auf der Befehlssymbolleiste, um den Düsentest in die Liste der aktiven Druckaufträge aufzunehmen (Sie können auch der aktiven

Druckliste einen Düsentest hinzufügen, wenn Sie diesen aus dem Modul für Sonderdrucke auswählen).

3. Bestätigen Sie die Materialstärke.
4. Aktivieren Sie den Vakuumtisch.
5. Betätigen Sie die Starttaste am Drucker, um den Ausdruck zu starten.
6. Drucken Sie ein Bild aus, um sich zu vergewissern, dass keine Streifenbildung oder andere Probleme bei der Druckqualität auftreten.

Analysieren eines Düsentests

1. Das Beispiel für den Düsentest-Ausdruck in der Abbildung unten zeigt, dass im Magenta-Bereich mehrere Düsen ausgefallen sind.

Hinweis:
Dies ist ein extremes Beispiel zur Veranschaulichung des Problems. In den meisten Fällen werden Sie feststellen, dass nur zwei oder drei Düsen ausgefallen sind.

[177] Düsentest-Ausdruck für Magenta

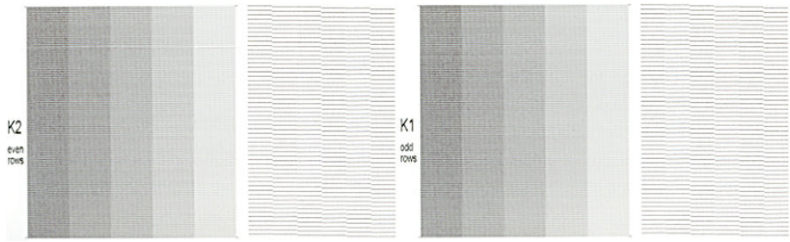
Beheben von Düsenausfällen

1. Wenn nur wenige Düsen pro Druckkopf ausgefallen sind, versuchen Sie, die betroffenen Druckköpfe nochmals abzusaugen, ohne vorher eine Tintenentleerung durchzuführen. Wenn viele Düsen ausgefallen sind, müssen Sie die Druckkopfwartung nochmals durchführen.
2. Erstellen Sie nochmals einen Düsentest-Ausdruck, und wiederholen Sie Schritt 1.
3. Falls weiterhin nicht alle Düsen funktionieren, müssen Sie den betreffenden Druckkopf mit einem Tupfer reinigen.

Ergebnis

Wenn ein Druckkopf keine Aussetzer hat, sieht der Ausdruck aus wie nachfolgend für die Farbe Schwarz (K) gezeigt.

Hinweis:
Es gibt Anzeichen für eine Richtungsabweichung bei der einer Düsen oben links im unten abgebildeten Beispiel. Dies beeinträchtigt aber nicht die Druckqualität (außer wenn bei mehreren nebeneinander liegenden Düsen dasselbe Problem aufträte).

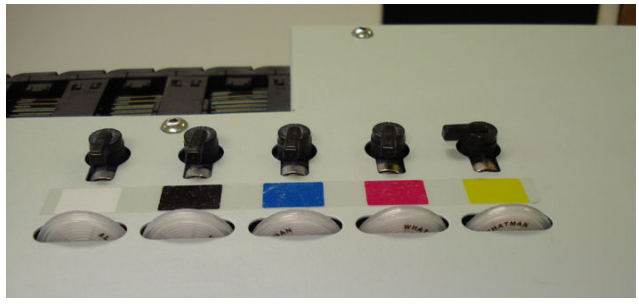


[178] Düsentest-Ausdruck für Schwarz

Wartung für ausgewählte Druckköpfe

1. Oben auf dem Druckwagen befinden sich 4 oder 5 Ablassventile. Wenn Sie einen Druckkopf gewartet haben und denken, dass einer oder mehrere Druckköpfe zusätzliche Wartung benötigen, schließen Sie die Ventile der übrigen Farben.
2. Wiederholen Sie bei den betroffenen Druckköpfen alle Schritte der Druckkopfwartung.

Hinweis:
Wenn Sie die Entleerung auf einzelne Tintenfarben beschränken, führt dies nicht zu einer stärkeren Entleerung, sondern spart Tinte.



[179] Ablassventile: Ventil für Gelb ist geschlossen

3. Vergessen Sie nicht, die für diesen Entleerungsvorgang geschlossenen Ventile wieder zu öffnen.

Hinweis:
Wenn ein Ablassventil geschlossen bleibt, wird kein Unterdruck aufgebaut, der die Tinte hält, sodass diese aus dem Druckkopf läuft. Wenn Sie mit geschlossenen Ablassventilen drucken, zeigen sich Tintentropfen auf dem Druckmaterial.

4. Falls die Probleme weiterhin bestehen, reinigen Sie die betroffenen Druckköpfe mithilfe des Tupfers.

Druckköpfe mit Tupfer reinigen

Einführung

Um eine optimale Druckqualität sicherzustellen, müssen die Druckköpfe regelmäßig mit einem Tupfer gereinigt werden, um überschüssige Tinte zu entfernen oder Verunreinigungen zu lösen, die nicht bei der Druckkopfwartung entfernt wurden.

Zweck

Warnung: Um die Druckqualität aufrechtzuerhalten, müssen die Druckköpfe mindestens einmal die Woche - bei Bedarf auch häufiger - mit dem Tupfer gesäubert werden. Eine Unterlassung dieser Maßnahme kann zu **dauerhaften Schäden der Druckköpfe** führen.

Zeitpunkt

Säubern Sie am Ende einer jeden Woche die Düsenplatten der Druckköpfe mit dem Reinigungstupfer. Diese Maßnahme sollte auch durchgeführt werden, wenn mit der regelmäßigen Druckkopfwartung verstopfte oder ausgefallene Düsen nicht gereinigt oder Verunreinigungen unten am Druckkopf nicht entfernt werden können.

Hinweis:
Falls UV-Tinte an einem Druckkopf völlig verhärtet ist, muss der Druckkopf ausgetauscht werden. Kontaktieren Sie Ihren Océ-Kundendienst.

Vor dem Start

Drucken Sie einen Düsentest aus, um festzustellen, ob die Düsen funktionieren. Damit können Sie leicht feststellen, ob nur einige oder alle Druckköpfe mit dem Tupfer gereinigt werden müssen. Sie können die Düsen auch einer Sichtprüfung unterziehen (verwenden Sie dazu eine Taschenlampe, wenn das Raumlicht unzureichend ist).
Ein Fläschchen (125 ml) befindet sich im Druckerzubehörpaket. Etikettieren Sie diese Flasche mit "Spülflüssigkeit", und benutzen Sie sie nur für das Spülen während der Tupferreinigung. Um eine Verunreinigung des Reinigungsmittels in der Flasche zu vermeiden, tauchen Sie einen benutzten Tupfer nie ein zweites Mal in die Flüssigkeit.

Erforderliches Werkzeug

- Tupfer mit Schwammspitze (3010105434 Tupfer mit biegsamer Schaumstoffspitze)
- Reinigungsmittel (3010106646 Flush UV 1 Liter)
- HDPE-Flasche 125 ml für Reinigungsmittel (3010105433)
- Nitrilhandschuhe

- Schutzbrille mit Seitenschutz

Achtung:

"Schrubben" Sie niemals die Druckköpfe mit dem Tupfer. Damit verteilen Sie die Verunreinigungen nur auf andere Düsen.

Führen Sie den Tupfer immer langsam und in flachem Winkel – nicht steil – über den Druckkopf.

Verwenden Sie niemals Isopropanol zum Reinigen der Druckköpfe.

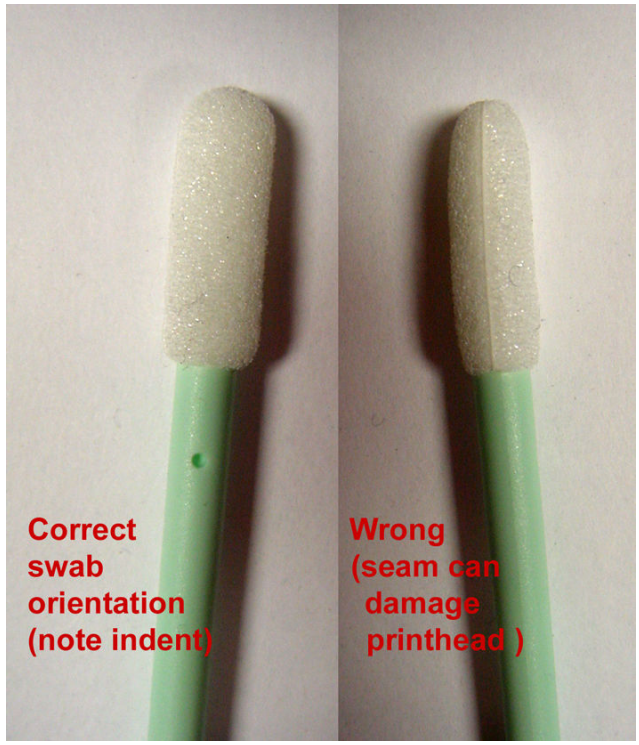
Achten Sie darauf, dass die Tupfer nicht vor dem Gebrauch durch Staub oder Schmutz verunreinigt werden.

Beachten Sie, dass der Tupfer eine Längsnaht hat, die die Düsen des Druckkopfs beschädigen kann. Verwenden Sie nur die abgerundeten Schaumstoffseiten des Tupfers.

Vorsicht:

Tragen Sie stets eine geeignete Schutzausrüstung – Nitrilhandschuhe, eine Schürze und eine Schutzbrille mit Seitenschutz.

Abbildung



[180] Richtige Haltung des Tupfers

Reinigen eines einzelnen Druckkopfs mit dem Tupfer

Hinweis:
Reinigen Sie mit dem Tupfer immer nur einen Druckkopf gleichzeitig, um die Menge an Tinte, die beim Entleeren abläuft, zu reduzieren und um außerdem Ihre Hände möglichst wenig mit Tinte zu verunreinigen. Um die besten Resultate zu erzielen, sollten Sie die Druckköpfe immer unmittelbar nach einer Entleerung mit dem Tupfer reinigen, wenn die Tinte noch von den Druckköpfen tropft. Schließen Sie das Tintenventil, so dass die Tinte leicht unter Druck steht, damit Sie die Verunreinigungen und Verkrustungen besser von den Düsen wischen können.

1. Öffnen Sie die Abdeckung der Wartungseinheit.
2. Schließen Sie die Ablassventile der drei anderen Farben, aber lassen Sie das Ventil der Farbe offen, deren Druckkopf Sie reinigen möchten.
3. Tauchen Sie den Tupfer in einen kleinen Behälter mit Reinigungsmittel.

Hinweis:
Verwenden Sie einen Tupfer pro Druckkopf. Tauchen Sie einen gebrauchten Tupfer nicht erneut in das Reinigungsmittel. Beachten Sie außerdem, dass es sich bei dem Reinigungsmittel um ein aggressives Lösungsmittel handelt, das in der Nähe der Druckköpfe weder verspritzt noch versprüht werden darf.

4. Drücken Sie Schalter 1, und lassen sie ihn wieder los, um die Tintenentleerung zu starten.
5. Schließen Sie innerhalb von 3 Sekunden nach Schalterbetätigung die verbleibenden Ablassventile. Der Druckwagen fährt auf die Entleerungsposition herunter (4 mm über der Tischoberfläche), und die Tinte tropft aus den Druckköpfen.
6. Während die Tinte noch heraustropft, setzen Sie den Tupfer am anderen Ende des Druckkopfs an, und ziehen Sie den Tupfer langsam zu sich hin. Halten Sie den Tupfer in einem Winkel, damit Sie nicht Verunreinigungen von einer Düse zur nächsten mitziehen. Berühren Sie die Düsenplatte nicht mit der harten Längsnaht des Tupfers.

Hinweis:
Achten Sie darauf, dass der mit Reinigungsmittel getränkte Tupfer nur die Düsenseite des Druckkopfs berührt.

[181] Gelben Druckkopf mit dem Tupfer reinigen

7. Drehen Sie den Tupfer um 180°, und wiederholen Sie den vorangegangenen Schritt.
8. Entsorgen Sie den Tupfer, und wiederholen Sie die Schritte 2 bis 6 bei den anderen Druckköpfen (falls erforderlich).
9. Führen Sie eine Druckkopfwartung durch.
10. Wenn Sie fertig sind, müssen Sie das noch verbleibende Reinigungsmittel und die Tinte in den Lücken rund um den Druckkopf sorgfältig mit einem sauberen Tupfer entfernen.
11. Drucken Sie einen Düsentest oder ein Testbild aus, und prüfen Sie, ob alle Düsen richtig funktionieren.

Hinweis:
Falls das Problem weiterhin besteht, können Sie die Reinigung mit dem Tupfer mehrmals wiederholen. Verwenden Sie jedes Mal eine neue, saubere Seite des Tupfers (das bedeutet maximal zwei Wischvorgänge pro Tupfer). Manchmal können bis zu 10 Wischvorgänge erforderlich sein. Wenn eine Düse durch die Entleerung und das Reinigen mit einem Tupfer nicht wieder funktionsfähig gemacht werden kann, drücken Sie einen mit Reinigungsmittel getränkten Tupfer mindestens zehn Sekunden gegen die verstopfte Düse am Druckkopf. Dies ist ein effektives Verfahren, um verstopfte Düsen frei zu bekommen.

12. Führen Sie ggf. einen weiteren Düsentest durch. Wenn im Ausdruck des Düsentests keine verstopfen Düsen zu erkennen sind, ist der Drucker wieder betriebsbereit und kann hochwertige Ausdrucke erzeugen.

UV-Lampenfilter reinigen

Einführung

Das Oberteil der Baugruppen mit den rechten und linken UV-Lampenfassungen enthält einen Filter, der zu einer Überhitzung der Lampen führen kann, wenn er durch Staub oder Verunreinigungen verstopft ist.

Zeitpunkt

Prüfen Sie die Filterbedingungen einmal pro Woche, und reinigen Sie sie nach Bedarf. Wenn Sie Staub ansammelt, kann dieser die Lampen überhitzen und eine Fehlermeldung auslösen. Daher sollten Sie die Filter regelmäßig reinigen, um eine Überhitzung zu vermeiden. Wenn Sie eine Fehlermeldung erhalten, prüfen Sie, ob eine Verstopfung vorliegt. Wenn Sie die Fehlermeldung einer Lampenüberhitzung erhalten, aber sich kein Staub im Filter angesammelt hat, rufen Sie unverzüglich den Kundendiensttechniker.

Erforderliches Werkzeug

- Zahnbürste (oder ähnliche Bürste)
- Tragbarer Staubsauger

Achtung:
Eine unsachgemäße Reinigung der Filter kann zur einer Lampenüberhitzung und damit zu einer verkürzten Lebensdauer der Lampen führen.

Achtung:
Bauen Sie die Filter nicht aus, und zerlegen Sie die Lampenfassungen nicht. Vorsicht Hochspannung!

Reinigen der UV-Lampenfilter

1. Wenn sich Schmutz auf der Filteroberfläche befindet, entfernen Sie ihn mithilfe eines Staubsaugers.
2. Lösen Sie Staub oder Verunreinigungen aus dem Filtergewebe mithilfe einer kleinen Bürste.
3. Verwenden Sie den Staubsauger, um den in Schritt 2 gelösten Schmutz zu entfernen.

Entfernen von Tinte

Einführung

Wie oft Sie diese Maßnahmen durchführen müssen, hängt von der Einsatzhäufigkeit des Druckers und von den Arbeitsbedingungen ab.

Entfernen von Tinte vom Tisch und anderen metallischen Oberflächen:
Entfernen Sie die Tinte vom Tisch, sobald dies erforderlich ist. Wenn die Tinte noch nicht ausgehärtet ist, können Sie sie mit einem Papierhandtuch oder mit einem fusselfreien Tuch abwischen. Sobald die UV-Tinte ausgehärtet ist, lässt sie sich am besten mithilfe eines Schabers entfernen (Sie können dazu auch eine Rasierklinge verwenden, die in einem geeigneten Halter steckt). Verwenden Sie dieses Verfahren allerdings nicht für lackierte Oberflächen! Achten Sie darauf, die Aluminiumoberfläche des Tisches nicht zu verkratzen, wenn Sie die ausgehärtete Tinte vom Tisch schaben.

Freiräumen von Vakuumöffnungen:
Die Vakuumöffnungen in der Tischoberfläche können durch Tinte verstopft werden. In diesen Fall kann kein wirksamer Unterdruck aufgebaut werden. Wenn Vakuumöffnungen zugesetzt sind, räumen Sie diese mit einem festen Gegenstand mit einem Durchmesser von 1,5 mm (z.B. mit einer Büroklammer) frei. Dieser Wartungsschritt braucht höchstwahrscheinlich nur ab und zu bei Bedarf durchgeführt zu werden.

Erforderliches Werkzeug

- Fusselfreie, saugfähige Tücher
- Nitrilhandschuhe und Schutzbrille mit Seitenschutz
- Isopropanol (95 %)

Hinweis:
Wenn Sie den Tisch reinigen, entfernen Sie sorgfältig alle trockenen Tintenpartikel. Verwenden Sie dazu einen tragbaren Staubsauger und wischen Sie mit einem fusselfreien Tuch nach, damit keine Verunreinigungen auf dem Tisch verbleiben, die vom Druckkopf aufgenommen werden könnten.

Entfernen von ungehärteter Tinte vom Tisch

Vorsicht:
Vermeiden Sie, dass ungehärtete Tinte mit der Haut oder den Augen in Berührung kommt, da dies Reizungen oder eine Sensibilisierung der Haut zur Folge haben kann. Tauschen Sie einen mit Tinte verunreinigten Nitrilhandschuh möglichst umgehend aus.

1. Wischen Sie den Großteil der Tinte mit einem saugfähigen Tuch auf.
2. Tränken Sie ein weiteres, saugfähiges Tuch mit Isopropanol, und wischen Sie die restliche Tinte ab.
3. Wischen Sie die Tischoberfläche mit weiteren frisch getränkten Tüchern so lange ab, bis auf dem Tuch keine Tintenreste mehr zu sehen sind.

Entfernen von ausgehärteter Tinte vom Tisch

1. Entfernen Sie ausgehärtete Tinte mithilfe eines Schabers (oder mit einer Rasierklinge in einem geeigneten Halter) von der Tischoberfläche.

Hinweis:
Die Gehäuseoberflächen des Druckers und die Wartungseinheit dürfen nicht mit einem Schaber bearbeitet werden, da sie hierdurch zerkratzt würden.

2. Saugen Sie mit einem Staubsauger die abgeschabten Tintenpartikel und sonstigen Verunreinigungen von der Tischoberfläche ab.
3. Wischen Sie mit einem fusselfreien, mit Isopropanol getränkten Tuch nach, um eventuell noch auf dem Tisch verbliebene Partikel zu entfernen.

Entfernen von Tinte vom Wartungsbehälter

Achten Sie während der täglichen Druckkopfwartung auch auf das Gitter oben auf der Wartungseinheit, wenn das Fach geöffnet ist. Wenn sich dort Tinte angesammelt hat, gehen Sie zum Reinigen wie folgt vor:

1. Schieben Sie die Klappe an der Unterseite des Druckwagens auf, um Zugang zur Wartungseinheit zu erhalten.
2. Wischen Sie den Großteil der Tinte mit einem saugfähigen Tuch auf.
3. Tränken Sie ein fusselfreies Tuch mit Isopropanol, und entfernen Sie alle Tintenablagerungen.
4. Tränken Sie ein weiteres, saugfähiges Tuch mit Alkohol, und wischen Sie verbliebenes Reinigungsmittel und andere Verschmutzungen ab.

Hinweis:
Wenn Sie die Wartungsklappe offen lassen und die Tintenablagerungen nicht entfernen, härten diese nach und nach am Licht aus und sind u.U. nur noch sehr schwer zu entfernen.

Freiräumen der Vakuumöffnungen

1. Stellen Sie fest, ob Vakuumöffnungen durch Tinte verstopft sind.
2. Räumen Sie alle verstopften Öffnungen mit einem festen Gegenstand mit einem Durchmesser von 1,5 mm (z.B. mit einer Büroklammer) frei.
3. Entfernen Sie verbleibende Partikel mit einem Staubsauger oder einem feuchten, fusselfreien Tuch.

Resttintenbehälter leeren

Einführung

Der Resttintenbehälter befindet sich unter der Wartungseinheit. Dort sammelt sich die Tinte, die von den Druckköpfen herabtropft, oder die überschüssige Tinte aus einer Entleerung während der Druckkopfwartung oder der Druckkopfreinigung mit dem Tupfer. Die Tinte tropft auf eine geneigte Abtropfplatte unten in der Wartungseinheit und läuft von dort in den Resttintenbehälter ab.

Zeitpunkt

Kontrollieren Sie den Resttintenbehälter regelmäßig, und entleeren Sie ihn bei Bedarf. Während der Druckkopfwartung sollten Sie die Abtropfplatte unten in der Wartungseinheit einer Sichtprüfung unterziehen. Wenn sich Tinte auf der Abtropfplatte sammelt, wird es Zeit, den Resttintenbehälter zu leeren (wenn Sie Tinte sehen können, bedeutet dies, dass der Behälter voll ist und sich in die Wartungseinheit zurückstaut. Das Fassungsvermögen des Resttintenbehälters beträgt ca. 1,5 Liter.

Erforderliches Werkzeug

- Stoff- oder Papiertuch
- Leerer halbdurchsichtiger Kunststoffbehälter
- Gummihandschuhe

Entleeren des Resttintenbehälters

1. Legen Sie ein Stoff- oder Papiertuch am Boden aus, um Tropfen aufzufangen, wenn Sie den Resttintenbehälter leeren.

2. Stellen Sie einen geeigneten, leeren Entsorgungsbehälter (mind. 1 Liter Fassungsvermögen) unter den Ablauf des Resttintenbehälters.

[182] Ventil des Resttintenbehälters

3. Drehen Sie das Ventil am Resttintenbehälter auf, bis Tinte austritt.
4. Schließen Sie das Ventil, wenn keine Tinte mehr austritt (oder wenn der Behälter voll ist).

Hinweis:
Das Ventil schließt sauber (ohne Tropfen), aber da es einen langen Zulauf hat, nehmen Sie ein Stück Stoff- oder Papiertuch und wischen es sauber, weil sonst Tinte im Inneren verbleiben könnte, die dann später austritt, wenn der Drucker arbeitet.

5. Entsorgen Sie die Resttinte umweltfreundlich.

Kühlmittel nachfüllen

Einführung

Das Kühlmittel ist eine thermische Flüssigkeit zur Aufrechterhaltung der Tintentemperatur in den Druckköpfen und Tintentanks auf dem Druckwagen. Eine Temperaturüberwachung der Tinte ist erforderlich, damit die richtige Tintenviskosität erreicht wird, die ihrerseits die Tintenstrahlgeschwindigkeit und damit die Qualität des Drucks beeinflusst. Das Kühlmittel wird hinter die Heizung gepumpt. Die Heizung besitzt einen Thermostat, um die Kühlmitteltemperatur aufrechtzuerhalten. Das Kühlmittel fließt parallel durch die einzelnen Druckköpfe und dann zurück in den Kühlmittelbehälter. Jeder Druckkopf besitzt einen eingebauten Sensor, der die Temperatur rückmeldet. Der Behälterblock verfügt ebenfalls über einen Sensor für eine Rückmeldung. Im Kühlmittelbehälter ist ein optischer Füllstandssensor angebracht. Ein Schauglas seitlich am Druckwagenträger am gegenüberliegenden Ende des Druckwagens zeigt den Füllstand des Kühlmittels im Behälter an. Der Bediener muss diesen Füllstand immer aufrechterhalten.

Zweck

Wenn der Füllstand niedrig ist, können Tinte und Druckköpfe nicht auf der richtigen Temperatur gehalten werden. Prüfen Sie den Füllstand des Kühlmittels regelmäßig, und fügen Sie ggf. nach, wenn er unter die Mitte des Schauglases absinkt.

Zeitpunkt

Kontrollieren Sie das Schaurohr seitlich am Druckwagenträger, um zu sehen, ob der Füllstand ggf. zu niedrig ist. Bei ordnungsgemäßem Füllstand befindet sich der Flüssigkeitspegel in der Mitte des Schaurohrs. Falls sich der Pegel des Kühlmittels unter der Mitte befindet, muss Kühlmittel nachgefüllt werden. Halten Sie das Kühlmittel stets auf dem erforderlichen Füllstand, da dies zum Einhalten der richtigen Tintentemperatur wichtig ist.

Hinweis:
Wechseln Sie das Kühlmittel spätestens alle 12 Monate. Mit der Zeit und bei Betrieb entstehen im Kühlmittel kristallförmige Ablagerungen, die den Durchfluss des Kühlmittels verhindern können, wodurch es letztendlich zu einem Pumpenschaden kommen kann. Näheres erfahren Sie beim Océ Kundendienst.

Vor dem Start

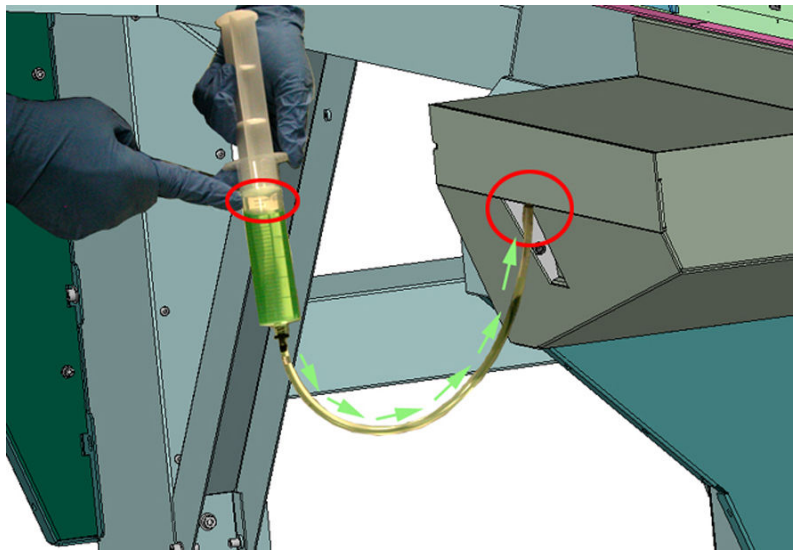
Sehen Sie nach, ob sich der Kühlmittelpegel unter der Mitte des Schaurohrs befindet. Falls sich der Kühlmittelpegel in der Mitte oder darüber befindet, brauchen Sie kein

Kühlmittel nachzufüllen. Das Schaurohr befindet sich am rechten Ende des Druckwagenträgers.

Erforderliches Werkzeug

- Spritze (im Starter-Kit enthalten)
- Schutzhandschuhe (das Kühlmittel ist nicht aggressiv, aber Handschuhe sind empfohlen).
- Kühlmittel

Abbildung



[183] Auffüllen des Kühlmittelbehälters

Kühlmittel nachfüllen

1. Öffnen Sie den Eimer mit der Kühlflüssigkeit.
2. Tauchen Sie die Spritze in das Kühlmittel, und ziehen Sie den Kolben hoch, bis die Spritze fast gefüllt ist (ein kleines Luftpolster lassen, so dass Sie das Mittel herausdrücken können, ohne dass es aus der Befülldüse heraustropft.
3. Wischen Sie überschüssiges Kühlmittel vom Schlauch, der mit der Spritze verbunden ist (wenn der Schlauch nass ist, ist der nächste Schritt schwer auszuführen).
4. Führen Sie den Schlauch in die Befülldüse oberhalb des Kühlmittelstandrohrs ein.

5. Drücken Sie auf den Kolben, um das Kühlmittel einzuspritzen. Injizieren Sie den gesamten Inhalt der Spritze. Wiederholen Sie diesen Vorgang gegebenenfalls, bis der Kühlmittelfüllstand über der Mitte des Schauglases steht.

Hinweis:
Füllen Sie nicht zuviel Kühlmittel ein, denn dies führt zu Temperaturschwankungen. Wenn das Kühlmittel nicht in die Befülldüse läuft, ist möglicherweise die Düse defekt. Rufen Sie einen Kundendiensttechniker.

6. Entfernen Sie den Schlauch, und verwahren Sie die Spritze und den Kühlmitteleimer bis zum nächsten Einsatz.

Austauschen der Schaummatte des Tintenabscheiders

Einführung

Der Tintenabscheider besteht aus einem Abdeckblech mit Schlitzen für das Fach der Wartungseinheit sowie einer Schaummatte, die unterhalb des Fachs befestigt ist. Der Tintenabscheider wird sowohl für weiße Tinte vom Typ IJC2555 als auch für alle fünf neueren Tinten vom Typ Océ IJC256 benötigt. Bei diesen Tinten muss in druckfreien Zeiten jeweils etwas Tinte abgeschieden werden, damit die Druckköpfe betriebsbereit bleiben. Bei diesen Abscheidungsvorgängen wird zwar nur sehr wenig Tinte verbraucht, doch muss der Bediener dann die Abdeckung des Wartungsbehälters häufiger reinigen.

Zweck

Mit der Zeit können sich in den verwendeten Tinten Partikel bilden, die den Spritzvorgang im Inneren der Düsen im Druckkopf beeinträchtigen können. Wenn der Tintenfluss behindert wird, kann dies die Druckqualität verschlechtern. Daher wird bei allen Tinten, bei denen dies erforderlich ist, regelmäßig Tinte abgeschieden. Eine auf der Unterseite des Wartungsfachs befindliche Schaummatte nimmt diese geringe Tintenmenge auf.

Hinweis:
Obwohl der Druckwagen so ausgerichtet ist, dass die Düsen die Tinte in die Schlitze des Tintenabscheiders spritzen, gelangt auch immer wieder Tinte auf die ebene Oberfläche des Fachs für die Wartungseinheit. Überprüfen Sie bei der Durchführung der täglichen Druckkopfwartung die Oberfläche der Wartungseinheit. Wenn sich Tinte darauf befindet, wischen Sie diese mit einem sauberen Tuch oder Papierhandtuch ab.

Zeitpunkt

Beim Abscheiden wird jeweils nur eine geringfügige Menge an Tinte abgegeben, aber diese sammelt sich in der Schaummatte, bis diese keine weitere Tinte mehr aufnehmen kann. Die Matten sind Verbrauchsmaterial, das Sie über Ihre lokale Océ Vertretung beziehen können.

Hinweis:
Achten Sie darauf, dass das Fach der Wartungseinheit geschlossen bleibt (außer bei der Druckkopfwartung), so dass die dort angesammelte Tinte nicht durch Licht gehärtet wird.

So tauschen Sie die Schaummatte des Tintenabscheiders aus

1. Schieben Sie die Wartungsklappe an der Unterseite des Druckwagens auf.
2. Fassen Sie unter das Ende der Klappe, und ziehen Sie an dem federbelasteten Knopf, während Sie die Metallschale des Tintenabscheiders in ihrer Position halten.

[184] Tintenabscheider öffnen

3. Schwenken Sie die Metallschale an ihrer Klammer ein Stück nach unten, um an die Matte zu gelangen.
4. Entnehmen Sie die Schaummatte des Tintenabscheiders, und ersetzen Sie sie durch eine neue.

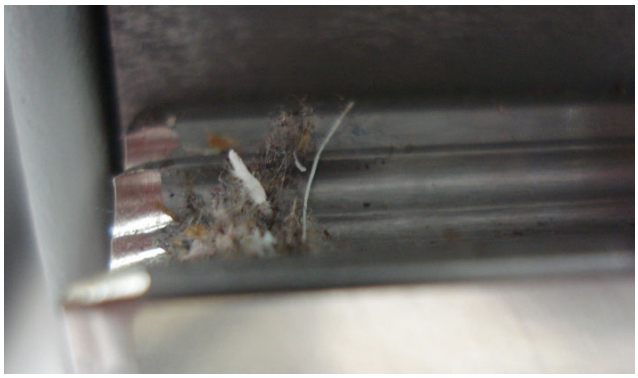
[185] Schaummatte des Tintenabscheiders austauschen

Reinigen der Schienen des Druckwagenträgers

Einführung

Auf den Schienen des Druckwagenträgers, die längs des Tisches verlaufen, können sich Staub und Schmutzpartikel ansammeln. Die Lager, die auf diesen Schienen laufen, sind mit Schutzvorrichtungen versehen, durch die das Eindringen der Partikel in das Lagergehäuse verhindert wird. Nach einer gewissen Nutzungsdauer kann sich jedoch bei der Bewegung des Druckwagenträgers entlang des Tisches an der Außenseite der Schutzvorrichtungen Schmutz ansammeln.

[186] Staub auf den Schutzvorrichtungen des Lagerblocks für den Druckwagenträger



[187] Staub auf der Schiene des Druckwagenträgers

Zeitpunkt

Wenn Sie Schmutz oder Tinte auf den Druckwagenträgerschienen oder Verschmutzungen auf den grauen Schutzvorrichtungen der Lager feststellen, müssen Sie diese Teile unverzüglich mit einem fusselfreien Poly-Wipe-Tuch reinigen.

Hinweis:
Wischen Sie Staub oder Verschmutzungen vorsichtig von den Druckwagenträgerschienen bzw. von den Schutzvorrichtungen der Lager, um den dort vorhandenen Schmierfilm nicht zu entfernen.

Achtung:
Falls Tinte auf die Schienen tropft, sollten Sie diese sofort entfernen, bevor die Lager durch diese Tinte fahren. Nachdem Sie den entsprechenden Bereich gesäubert haben, wischen Sie sie noch einmal feucht mit einem fusselfreien Tuch nach, um alle chemischen Rückstände zu entfernen, bevor Sie den Druckwagenträger wieder über diese Stelle fahren lassen. Leichte Tintenflecke, die nach dem Reinigen auf den Schienen verbleiben, stellen kein größeres Problem dar.

Reinigen der Schienen und des Lagerblocks

1. Öffnen Sie die Klappe zur Wartungseinheit, um sicherzustellen, dass sich weder Druckwagenträger noch Druckwagen bewegen.
2. Entfernen Sie mit einem trocknen, fusselfreien Tuch alle sichtbaren Verunreinigungen, die sich an den Schutzvorrichtungen der Lager abgesetzt haben. Sie müssen nur die Außenseite der Schutzvorrichtungen reinigen. Wischen Sie beim Entfernen von Verschmut-

zungen jeweils in Richtung von den Schutzvorrichtungen weg, um zu vermeiden, dass Staub in den Lagerblock gelangt.

3. Wischen Sie die Schienen des Druckwagenträgers sauber. Gehen Sie dabei vorsichtig vor, um nicht den Schmierfilm zu entfernen, der zur Schmierung der Lager bei ihrer Bewegung entlang den Schienen dient.
4. Schließen Sie die Abdeckung der Wartungseinheit.

Tintenfilter auswechseln

Einführung

Jede Farbe hat einen Filter, der Partikel aus der Tinte filtert, wenn diese von den Tintenbeuteln zu den Druckköpfen gepumpt wird. Die Tintenfilter befinden sich am Elektronikschacht des Druckers hinter den Tintenbeuteln.

Zeitpunkt

Der Filter jeder Farbe muss ausgetauscht werden, sobald 11 Tintenbeutel (22 Liter) der betreffenden Tinte verbraucht wurden, bzw. spätestens alle 12 Monate. Wenn ein Tintenfilter verstopft, hält er Farbpigmente fest und beeinträchtigt damit die Farbbalance der Ausdrucke. Außerdem kann es dadurch zu Beschädigungen am Tintensystem kommen. Deshalb müssen Sie den Filter austauschen, bevor eine Verstopfung auftritt.
Wenn beim Düsentest eine Druckfarbe blasser als üblich ausgedruckt wird, ist dies ein Anzeichen, dass der Filter der entsprechenden Farbe verstopft ist und ausgetauscht werden muss. Wenn Sie außerdem feststellen, dass es lange dauert, bis ein Tintenbehälter gefüllt ist, sehen Sie in Ihren Aufzeichnungen nach, wann der Filter für die betreffende Farbe zuletzt ausgetauscht wurde. Stellen Sie sicher, dass die Tintenleitungen, die von diesem Filter ausgehen, nicht geknickt sind.

Hinweis:
Es kann sich Luft im Tintenfilter ansammeln, wenn ein Tintenbeutel abgelassen wird, der eine kleine Menge Luft enthält. Auch neue Filter enthalten Luft, die abgelassen werden muss. Sie müssen alle Luft aus den Tintenfiltern entfernen, um ein Ausfließen der Tinte in die 0,2-Mikron-Filter zu vermeiden, die zu den Ablassventilen oben am Druckwagen gehören. Wenn Tinte in den 0,2-Mikron-Filtern zu sehen ist, lesen Sie das Customer Application Bulletin 18, "How to Bleed Air From an Ink Filter", das unter http://www.dgs.oce.com verfügbar ist.

Vor dem Start

WICHTIG! Öffnen Sie die Abdeckung der Wartungseinheit, um die Tintenpumpen zu stoppen.
Schließen Sie alle vier Auslassventile oben auf dem Druckwagen.

Erforderliches Werkzeug

- Schraubendreher (nur wenn die Flügelschrauben der Abdeckung sehr fest sitzen)
- Fusselfreies Tuch

Achtung:
Verstopfte Tintenfilter können zu Beschädigungen des Tintensystems des Druckers führen. Partikelbildung in der Tinte kann zu Problemen führen, bei denen Sie den Kundendienst benötigen. Tauschen Sie daher alle Tintenfilter alle 12 Monate aus, um solche Probleme zu vermeiden.

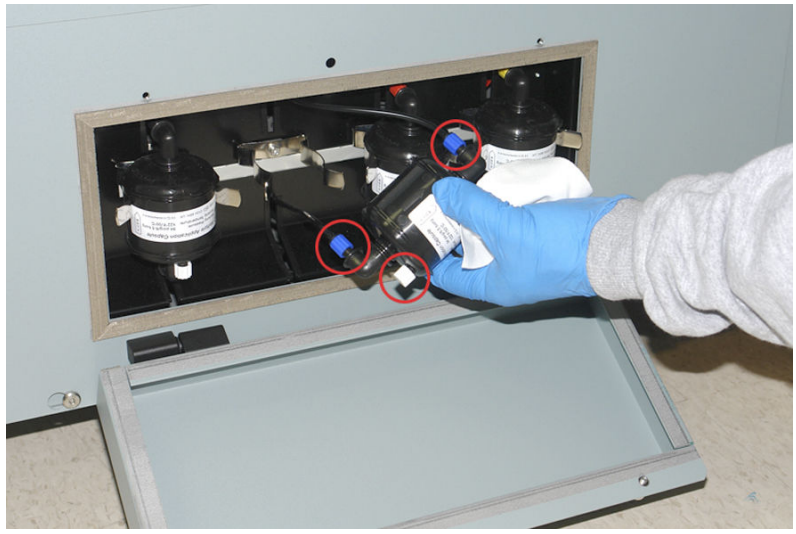
Austauschen eines Tintenfilters

1. Öffnen Sie die Schiebetür der Wartungseinheit. Die Tintenpumpen werden deaktiviert.

[188] Abdeckung des Tintenfilterfachs entfernen

2. Trennen Sie den Tintenbeutel des Farbfilters, den Sie austauschen möchten, von seinem Schnellanschluss.
3. Lösen Sie die beiden Schrauben, die die Abdeckung des Tintenfilterfachs halten (die Schrauben können in der Regel von Hand gelöst werden, falls sie zu fest sitzen, verwenden Sie einen Kreuzschlitz-Schraubendreher).
4. Nehmen Sie ein fusselfreies Tuch, um die Tinte aufzufangen, und halten Sie es unter den Filter. Drehen Sie dann das Ablassventil (durch einen roten Kreis unten im Foto gekenn-

zeichnetes weißes Ventil) gegen den Uhrzeigersinn, um den Druck entweichen zu lassen, und schließen Sie es wieder.



[189] Tintenfilter umdrehen

5. Ziehen Sie den Tintenfilter aus den metallenen Halteclips.
6. Schrauben Sie die Kappe oben am neuen Filter ab, und legen Sie sie für den nächsten Schritt bereit.
7. Schrauben Sie die Kappe am oberen Anschlussstück des alten Filters ab (durch einen roten Kreis oben im Foto gekennzeichnete blaue Kappe), und schrauben Sie sie auf das obere Anschlussstück des neuen Filters. Achten Sie dabei auf die richtige Ausrichtung des Filters. Setzen Sie die mit dem neuen Filter gelieferte Kappe auf den alten Filter auf, damit keine Tinte heraustropfen kann.
8. Wiederholen Sie die vorgenannten Schritte auch für das untere Anschlussstück. Wischen Sie verschüttete Tinte ab.
9. Öffnen Sie das Ablassventil des Druckwagens für die Farbe des Filters, den Sie auswechseln.
10. Führen Sie zwei Tintenspülvorgänge durch.

Hinweis:
Es ist möglicherweise hilfreich, für die nächsten drei Schritte einen Helfer hinzuzubitten, da hier an unterschiedlichen Stellen am Drucker gearbeitet wird. Falls dies nicht möglich ist, müssen Sie den Filter so ablegen, dass die Anschlüsse der Tintenleitungen nicht zu sehr beansprucht werden.

11. Schließen Sie die Schiebetür der Wartungseinheit, um die Tintenpumpen wieder zu aktivieren.
12. Drehen Sie das weiße Ablassventil am oberen Anschlussstück des neuen Filters auf.
13. Greifen Sie mit der rechten Hand um die Ecke des Druckers, um den Tintenbeutel in den Schnellanschluss einzuführen. Hierdurch wird die Befüllung mit Tinte wieder aktiviert.

14. Beobachten Sie das offene Ablassventil. Schrauben Sie es wieder zu, sobald Tinte in die Öffnung tritt. Dies kann einige Minuten dauern, abhängig davon, wieviel Luft sich im Filter befindet, da die Tintenpumpe lediglich alle 10 Sekunden für eine kurze Zeit aktiv ist.
15. Setzen Sie den neuen Tintenfilter senkrecht in die metallenen Halteclips ein (das weiße Ablassventil muss sich unten befinden). Achten Sie darauf, dass die Tintenleitungen dabei nicht gequetscht werden.

Abschließende Schritte

1. Prüfen Sie den neuen Filter auf eventuelle Leckagen.
2. Öffnen Sie am Druckwagen alle Ablassventile, die noch geschlossen sind.
3. Notieren Sie das Einbaudatum mit einem Filzstift, oder bringen Sie einen entsprechenden Aufkleber an.
4. Bringen Sie die Abdeckung des Tintenfilterfachs wieder an.
5. Führen Sie vor dem Drucken die Routine-Druckkopfwartung durch.
6. Tauschen Sie die Filter alle 12 Monate bzw. nach Verbrauch von 11 Beuteln (22 Litern) Tinte aus.

Austauschen einer UV-Lampenfassung

Einführung

Ihr Océ Arizona-Drucker verwendet zwei UV-Lampen - eine auf jeder Seite des Druckwagens - um die Tinte noch während des Druckvorgangs zu härten. Diese UV-Birnen haben nur eine begrenzte Lebensdauer und müssen ausgetauscht werden, wenn sie defekt sind oder die Tinte nicht mehr mit maximaler Leistung härten können. Océ empfiehlt, diese Lampen paarweise auszutauschen, um eine gleichmäßige Aushärtung in beiden Richtungen sicherzustellen.

Zeitpunkt

Obwohl die Lebensdauer der UV-Lampen ca. 500 Stunden betragen kann, gibt es einige Faktoren, die zu einer verringerten Lebensdauer beitragen können. Bestimmte Gewohnheiten im Betrieb, wie das häufige Ein- und Ausschalten der Lampen, das Ausschalten des Druckers, bevor die Lampen abgekühlt sind, die dauerhafte Verwendung der Lampen bei hoher Intensität oder das Berühren der Birnen mit den Fingern können deren Lebensdauer verkürzen. Océ empfiehlt, jeweils beide Birnen gleichzeitig auszutauschen, um sicherzustellen, dass die Aushärtung beim Druck in beide Richtungen gleichmäßig erfolgt. Wenn eine der Lampen vorzeitig ausfällt oder versehentlich zerbricht, kann der Bediener selbst entscheiden, ob er nur eine Lampe austauschen möchte. Er sollte aber nach dem Lampenwechsel die Konsistenz der Druckqualität prüfen.

Hinweis:
Das Symbol 'Flachbett-Einstellungen' in der Druckersoftware ermöglicht es dem Bediener, die Leistung der beiden UV-Lampen unabhängig voneinander zu steuern. Um die Lebensdauer der Lampe zu verlängern, verwenden Sie die niedrigste Einstellung, die für eine ausreichende Härtung des jeweiligen Materials sorgt. Vermeiden Sie jedoch den Umgang mit Material, auf dem sich nicht ausreichend ausgehärtete Tinte befindet, weil diese Hautreizungen und Hautsensibilisierung verursachen kann.

Vor dem Start

1. Schalten Sie die Tintenheizung aus.
2. Schalten Sie die UV-Lampen aus.
3. Wenn die Tintentemperatur weniger als 40 °C beträgt und die UV-Lampen abgekühlt sind, klicken Sie im Modul 'Tools und Dienstprogramme' auf die Schaltfläche 'Herunterfahren'.
4. Schalten Sie den Drucker aus (eine Anleitung finden Sie im Abschnitt 'Ein- und Ausschalten des Druckers').
5. Verriegeln Sie den Netzschalter.

Erforderliches Werkzeug

- Inbusschlüssel, 3 mm
- Verriegelung

Achtung:
Vermeiden Sie es, die UV-Lampen beim Austauschen mit bloßen Fingern zu berühren. Partikel von Ihrer Haut können sich in deren Oberfläche ätzen und die Übertragung des UV-Lichts verringern. Dies führt zu einer geringeren Lebensdauer der Lampe.

Vorsicht:
Die UV-Lampen und das Druckwagenschutzblech sind ggf. heiß, wenn der Drucker zuvor in Betrieb war. Fassen Sie das Schutzblech und die Lampe erst an, wenn sie abgekühlt sind.

Vorsicht:
Diese UV-Birnen enthalten Quecksilber. Wenn sie zerbrechen, werden giftige Dämpfe freigesetzt. Die Birnen müssen gemäß den örtlichen Umweltbestimmungen entsorgt werden.

Abbildung

[190] Ausbauen der UV-Lampenfassung

Austauschen der Lampenfassung

1. Nehmen Sie das Druckwagenschutzblech ab, indem Sie es nach oben schieben und dann vom Druckwagen abziehen.
2. Lösen Sie mit dem 3 mm-Inbusschlüssel die Schraube oben an der Fassung der auszutauschenden Lampe.
3. Ziehen Sie die Fassung aus der Lampenbaugruppe, und ersetzen Sie sie durch eine neue.
4. Setzen Sie das Druckwagenschutzblech wieder ein. Achten Sie darauf, dass es plan sitzt.
5. Entriegeln Sie den Netzschalter, und schalten Sie den Drucker ein.

Warten des Zusatzgeräts für weiße Tinte

Einführung

Drucker, die mit einem Zusatzgerät für weiße Tinte ausgerüstet sind, müssen sorgfältig gewartet werden, um sicherzustellen, dass die Weiß-Druckköpfe einwandfrei funktionieren. Im System wird die weiße Tinte in einem Kreislauf rückgeführt, damit sich möglichst wenig Tinte ablagern kann. Damit dies gewährleistet ist, **muss der Drucker ständig eingeschaltet bleiben**. Wenn der Drucker zu Wartungs- oder Reparaturzwecken ausgeschaltet werden muss, müssen Sie, sobald er wieder eingeschaltet wurde und die Tintenbehälter voll sind, den Beutel mit der weißen Tinte schütteln und mehrere Spülvorgänge durchführen.

Schütteln Sie den neuen Beutel mit weißer Tinte vor dem Anschließen und dann mindestens einmal wöchentlich vorsichtig, wie auf dem Beuteletikett gezeigt. Bei dem Zusatzgerät für weiße Tinte ist die tägliche Wartung äußerst wichtig, da hierbei eine kleine Menge weißer Tinte ausgespült wird, um die Druckköpfe sauber zu halten und einen zuverlässigen Betrieb zu gewährleisten.

Bei Druckern, die mit dem Zusatzgerät für weiße Tinte ausgerüstet sind, sprühen die Weiß-Druckköpfe im Abstand von einigen Minuten jeweils ein wenig Farbe in den Tintenabscheider, der sich über dem Wartungsbehälter befindet, um die Düsen frei zu halten.

Zeitpunkt

Täglich

- Führen Sie die Druckkopfwartung für alle Farben einschließlich Weiß täglich durch.

Wöchentlich

- Schütteln Sie vorsichtig den Beutel mit weißer Tinte, wie auf dem Beuteletikett gezeigt (auch wenn Weiß derzeit nicht aktiv verwendet wird)
- Reinigen Sie alle Druckköpfe mit dem Tupfer

Bei Bedarf

- Spülen Sie die weißen Druckköpfe bei Bedarf (d.h. wenn zu viele Düsenausfälle auftreten). Dies kann mehrfach am Tag erforderlich sein.

Vor dem Start

Beim Umgang mit Tinten sind jederzeit Schutzhandschuhe und eine Schutzbrille zu tragen. Bei der Arbeit in der Nähe der Wartungseinheit müssen Sie Ihre Kleidung und freie Haut schützen.

Achtung:
Falls die Wartung für weiße Tinte nicht wie hier beschrieben durchgeführt würde, können hierdurch die Druckköpfe beschädigt werden.

Schütteln des Beutels für weiße Tinte

Wenn Sie den Beutel für weiße Tinte nicht wenigstens einmal im Monat schütteln, wird auf dem Display des Druckers eine Meldung angezeigt, die Sie daran erinnert. Der Drucker lässt sich erst wieder benutzen, wenn Sie dies getan haben. Dadurch wird sichergestellt, dass sich das weiße Tintenpigment nicht am Boden des Beutels absetzt. Dies verringert die Wahrscheinlichkeit, dass Schlamm in den Tintenvorratsbehälter gelangt.

1. Öffnen Sie die durchsichtige Kunststoffklappe des Tintenfachs.
2. Drücken Sie den Knopf des Schnellanschlusses an der unteren Ecke des Beutels, um den Beutel zu entriegeln.
3. Haken Sie den Beutel oben im Tintenfach aus.
4. Schütteln Sie den Beutel für die weiße Tinte, wie in der Abbildung auf dem Beutel gezeigt.

Hinweis:
Sie müssen den Beutel mindestens 5 Sekunden lang schütteln, andernfalls bleibt die Meldung am Bildschirm stehen.

5. Setzen Sie den Beutel wieder in das Tintenfach ein.

Wartung des Zusatzgeräts für Material auf Rolle

ZMR-Wartungshinweise

Einführung

Der Bediener des Systems Océ Arizona 200/250/300/350 GT ist für die regelmäßige Wartung zuständig. Dies gilt gleichermaßen für das Zusatzgerät für Material auf Rolle. Wenn die ZMR-Einheit sauber und frei von Beschädigungen gehalten wird, sichern Sie sich optimalen Materialtransport und beste Druckqualität. Im folgenden Abschnitt werden alle für die Wartung und Säuberung des ZMR erforderlichen Verfahren im Detail erläutert.

Hinweis:
Falls sich einmal fremde Teile oder Schmutz auf der Platte oder der Antriebsrolle befinden, muss dies sofort entfernt werden. Verschüttete UV-Tinte muss sofort entfernt werden, bevor sie am Licht aushärten kann.

ZMR-Wartung

Die folgende Tabelle zeigt Ihnen den empfohlenen Wartungsplan. Dies ist eine Mindestanforderung. Einige Maßnahmen müssen gegebenenfalls häufiger ausgeführt werden. Die Säuberung der Antriebsrolle wird detailliert im nächsten Abschnitt beschrieben.

Wartungsvorgang	Verunreinigung
Platte säubern	Tinte
	Klebstoff (Trägermaterial)
	Silikon (Trägermaterial)
Antriebsrolle säubern	Papierstaub
	Kaffee, Tee, Limonade, Milch usw.
	Tinte (ausgehärtet, nicht ausgehärtet)
	Klebstoff (Trägermaterial)
	Silikon (Trägermaterial, bspw. Avery-Kontrollmarke 180)
Material-Einlegeschacht säubern	Staub
	Tinte

Säubern der Gummi-Antriebsrolle

Einführung

Die Antriebsrolle ist eine Rolle mit einer Gummibeschichtung, die zum Transport und der Führung des Materials dient. Sie verfügt auf einer Seite über einen Encoder und auf der anderen über eine Bremse. Wenn die Antriebsrolle sauber und die Gummibeschichtung frei von Beschädigungen gehalten wird, sichern Sie sich optimalen Materialtransport und beste Druckqualität.

Zeitpunkt

Falls sich einmal fremde Teile oder Schmutz auf der Antriebsrolle befinden, muss dies sofort entfernt werden.

Erforderliches Werkzeug

- Swiffer-Handbesen (oder ähnlicher Staubentferner)
- Fusselfreie, absorbierende Kleidung
- Gummihandschuhe
- Mildes Reinigungsmittel
- Fusselfreies Tuch
- Isopropylalkohol (95 % rein)

Hinweis:
Beim Umgang mit Tinten oder flüssigen Lösungsmitteln müssen Sie immer eine Schutzbrille mit Seitenschutz und Nitrilhandschuhe tragen. Falls eine größere Tintenmenge ausgetreten ist, sollten Sie zusätzlich eine Schürze oder einen Kittel tragen.

Achtung:
Einmal ausgehärtete Tinte kann nur entfernt werden, wenn es im entsprechenden Bereich möglich ist, mit einem Schaber zu arbeiten, ohne die Oberfläche zu beschädigen. Lassen Sie deshalb keine Tinte auf der Vakuumplatte oder der Antriebswelle eintrocknen! Teilweise ausgehärtete Tinte kann mit Alkohol entfernt werden. Verschüttete Tinte muss sofort entfernt werden, bevor sie durch Lichteinwirkung aushärten kann. Je länger die Tinte dem Licht ausgesetzt ist, desto schwieriger ist es (oder sogar unmöglich), sie zu entfernen.

Feste Verschmutzungen entfernen

1. Stauben Sie die Oberfläche der Antriebsrolle mit einem Swiffer oder einem anderen fusselfreien Pinsel oder Stück Tuch ab. Die Oberfläche kann in beliebiger Richtung abgestaubt werden.

[191] Fussel, Staub, Papierpartikel und Verschmutzungen entfernen

Flecken entfernen (Kaffee, Tee, Limonade usw.)

Erforderliche Ausstattung: Gummihandschuhe, Seife, heißes Wasser und fusselfreier Lappen.

1. Gummihandschuhe anziehen.
2. Mischen Sie eine Reinigungslösung, die 50:1 aus heißem Wasser und Seife besteht.

Hinweis:
Verwenden Sie ein mildes Reinigungsmittel wie Ivory. Vermeiden Sie andere Seifen mit Ölen oder Parfüm usw., da sie die Antriebsrolle beschädigen können. Beachten Sie das Etikett! Durch unsere Entwicklungsabteilung wurde ausschließlich das Reinigungsmittel Ivory getestet. Falls Sie bei einem Reinigungsmittel unsicher sind, testen Sie es in einer Lösung von 50:1 an einer kleinen Stelle am Ende der Antriebsrolle.

3. Tauchen Sie das Tuch in die Reinigungslösung und wringen Sie überschüssige Flüssigkeit aus. Reinigen Sie die Oberfläche der Antriebsrolle mit dem Reinigungstuch.
4. Warten Sie einen angemessenen Zeitraum, bis die Antriebsrolle getrocknet ist.

Hinweis:
Falls auch nach dem Reinigen noch Verschmutzungen vorhanden sind, warten Sie, bis die Oberfläche vollständig getrocknet ist. Befolgen Sie dann die zuvor aufgeführten Hinweise unter "Feste Verschmutzungen entfernen".

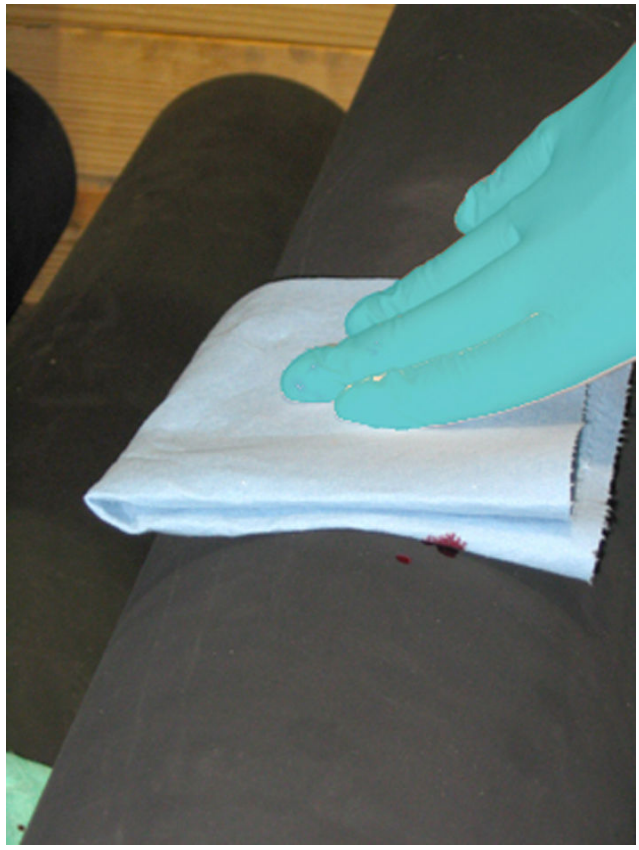
Entfernen nicht ausgehärteter Tinte

Erforderliche Ausstattung: Nitrilhandschuhe, Schutzbrille mit Seitenschutz, mehrere saugfähige Tücher und Isopropanol (95 %).

1. Ziehen Sie die Handschuhe an, und setzen Sie die Schutzbrille auf.

[192] Verschüttete Tinte auf Antriebsrolle

2. Saugen Sie möglichst viel von der Tinte mit dem saugfähigen Tuch auf.

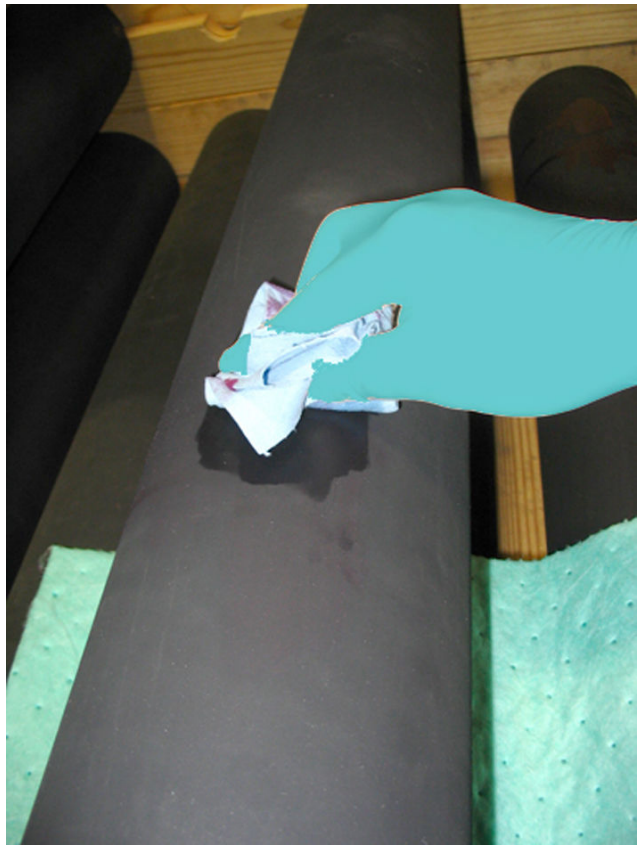


[193] Tinte mit Tuch aufsaugen

3. Tränken Sie ein weiteres, saugfähiges Tuch mit Isopropanol, und wischen Sie die restliche Tinte ab.

[194] Frisches Tuch mit Alkohol tränken

Hinweis:
Es ist möglicherweise nur schwer festzustellen, ob die gesamte Tinte von der Oberfläche entfernt wurde. Wischen Sie die Antriebsrolle mit weiteren frisch getränkten Tüchern so lange ab, bis auf dem Tuch keine Tintenreste mehr zu sehen sind.



[195] Restliche Tinte abwischen

4. Warten Sie einen angemessenen Zeitraum, bis die Antriebsrolle getrocknet ist.

Hinweis:
Falls nach dem Reinigen noch Fasern der Tücher auf der Oberfläche vorhanden sind, warten Sie, bis die Oberfläche vollständig getrocknet ist. Befolgen Sie dann die zuvor aufgeführten Hinweise unter "Feste Verschmutzungen entfernen".

Ergebnis

Wenn die Antriebsrolle sauber und die Gummibeschichtung frei von Beschädigungen gehalten wird, sichern Sie sich optimalen Materialtransport und beste Druckqualität. Falls die Oberfläche deutlich beschädigt ist, muss die Antriebsrolle ersetzt werden.

Anhang A Anwendungsinformationen

Ressourcen mit Anwendungshinweisen auf unserer Website

Einführung

Im Bereich Customer Support für Océ Arizona-Drucker stehen auf der Website eine Reihe von Ressourcen in englischer Sprache zur Verfügung: Dokumentation, Materialempfehlungen, Materialmodelle, Sicherheitsdatenblätter, Anwendungsbulletins, usw. Diese Informationen finden Sie unter: http://www.dgs.oce.com, klicken Sie dann auf Printer Support - Customer Access.

Das Dokument Media Notes (Materialhinweise) enthält nützliche Informationen zum Drucken auf folgenden Materialien:

- Karton
- Durchsichtiges Acryl bzw. Polycarbonat
- Kunststoffbeschichtete Aluminiumplatten wie z. B. DiBond®
- Gerilltes Polypropylen
- Platten mit Schaumstoffkern und tonbeschichtetem Papier
- PVC-Schaumstoff wie z. B. Forex® oder Sintra®
- Glas
- Schweres Plakatpapier für den Außeneinsatz wie z. B. IJM 601 oder HPSTERSOL
- Unregelmäßig geformte Materialien
- Opal-/Weißacryl bzw. Polycarbonat wie z. B. Lexan®
- Polystyrol
- Vorgespannte Leinwand
- Textilien
- Nicht dokumentierte Materialien
- Materialien mit unterschiedlicher Höhe

Diese Website enthält auch einen Link zur Website für Océ Media Guide, wo Sie wichtige Informationen zu allen von Océ empfohlenen Druck- und Verbrauchsmaterialien finden.

Die Customer Application Bulletins auf der Website behandeln viele Aspekte der Verwendung und Handhabung von Materialien und zum Drucken mit Ihrem Arizona-Drucker.

Zum Zeitpunkt der Veröffentlichung dieses Dokuments waren folgende Bulletins (in englischer Sprache) zur Ansicht bzw. zum Download verfügbar:
Application Bulletin 1 - New Media Profiles Available
Application Bulletin 2 - How to Select A Media Model and ICC Profile
Application Bulletin 3 - How to Achieve Optimal UV Lamp Power
Application Bulletin 4 - ONYX ProductionHouse Anti-Virus Software Issues
Application Bulletin 5 - How to Handle and Prepare Media for Printing
Application Bulletin 6 - How to Improve UV Ink Adhesion
Application Bulletin 7 - About Media Models and Application Notes
Application Bulletin 8 - How to Hold Media Flat on the Printer Table
Application Bulletin 9 - How to Handle Media after Printing
Application Bulletin 10 - How to Deal with Static
Application Bulletin 11 - Printing Backlit Materials
Application Bulletin 12 - Printing Multiple Pieces of Media Simultaneously
Application Bulletin 13 - Printhead Maintenance - Revised Version
Application Bulletin 14 - New Ruler Guides Available in Special Prints
Application Bulletin 15 - How to Print Lenticular Images
Application Bulletin 16 - Media Model and ICC Profile Creation Guidelines
Application Bulletin 17 - Managing Arizona 250GT Ink Inventory
Application Bulletin 18 - How to Bleed Trapped Air from an Ink Filter
Application Bulletin 19 - Reduce Static with an Océ Static Suppression Kit
Application Bulletin 20 - How to Print on Backlit Materials Using Quality-Density Mode
Application Bulletin 21 - More Media Models Added to Support Web Page
Application Bulletin 23 - Double-Sided Printing on the Océ Arizona Roll Media Option
Application Bulletin 24 - Printer Shutdown Procedures
Application Bulletin 25 - Use a White Ink Underlay to Improve Image Quality
Application Bulletin 26 - Variable Reduced Density in White Spot Data for Raster Images
Application Bulletin 27 - Ink Filters Must be Changed Every 12 Months
Application Bulletin 28 - Selecting Appropriate Océ Ink for Your Applications: Océ IJC255 or Océ IJC256
Application Bulletin 29 - Recommended Media for Use With the New Océ IJC256 Inks
Application Bulletin 30 - How to Create Reduced Density White Ink Output
Application Bulletin 31 - How to Print Lenticular Images
Application Bulletin 32 - How to Work Safely in a UV Ink Environment
Application Bulletin 33 - Improve White Ink Reliability When Printing Small Amounts of White
Application Bulletin 34 - Océ Arizona 200/250/300/350 GT & 350 XT Software Revision Highlights
Application Bulletin 35 - Océ Arizona Printer Care and Use Poster

Kundendienst

Die Informationen im Bereich Customer Support auf der Website basieren auf unserer Erfahrung mit Océ Arizona-Druckern. Hier finden Sie Vorschläge oder Lösungen für die verschiedensten Situationen. Da diese Informationen sich ändern können und neues Informationsmaterial hinzugefügt wird, sobald es verfügbar ist, lohnt sich ein regelmäßiger Blick auf die Website, um festzustellen, ob aktualisierte Informationen verfügbar sind.

Index

Aktualisierung
Aktualisierung 63
Alphanumerische Eingabe
Alphanumerische Eingabe 65
Ausschalten für längere Zeit
Ausschalten für längere Zeit 95

B

Bedienpult
Bedienpult 58
Benutzerdefinierte Vakuumzonen
Benutzerdefinierte Vakuumzonen 111
Bildschirmtastatur
Bildschirmtastatur 62

D

Druckauftragssteuerung
Druckauftragssteuerung 65
Druckertreiber
Druckertreiber 99
Druckqualität
Druckqualität 281
Druckwagenabschaltung
Druckwagenabschaltung 36
Druckwagenträgerschienen
Druckwagenträgerschienen 297
Düsenplatte
Düsenplatte 273
Düsentest
Düsentest 281

E

Einstellungen der Benutzeroberfläche
Einstellungen der Benutzeroberfläche 80
Einstellungen für Netzwerkverbindungen
Einstellungen für Netzwerkverbindungen 78

F

Fußschalter
Fußschalter 138

G

Grafische Benutzeroberfläche
Grafische Benutzeroberfläche 62

I

ICC-Profil
ICC-Profil 118
In Sicherheitsdatenblättern enthaltene Informationen zu Tinte
In Sicherheitsdatenblättern enthaltene Informationen zu Tinte 256
Ionisierleiste
Ionisierleiste 178
Ionisierung
Ionisierung 178

K

Kollision des Druckwagens
Kollision des Druckwagens 120
Kühlmittelbehälter
Kühlmittelbehälter 292

L

Lagern von Material
Lagern von Material 119
Lüftung
Lüftung 28, 252

M

Maßeinheiten
Maßeinheiten 80
Materialadhäsion
Materialadhäsion 120
Materialdicke
Materialdicke 105
Materialwelle
Materialwelle 138

N

Netzstecker
Netzstecker 94
Netzwerkname

Netzwerkname 99
Netzwerkverbindung
Netzwerkverbindung 99
Notstoppfunktion
Notstoppfunktion 36
Notstopptaste
Notstopptaste 36
Notstopptasten
Notstopptasten 58, 61

O

Onyx-Druckertreiber
Onyx-Druckertreiber 99

P

Piezoelektrisch
Piezoelektrisch 25
ProductionHouse
ProductionHouse 25

R

Reduzierung von Artifakten
Reduzierung von Artifakten 122
Registerkarten für Module der Benutzeroberfläche
Registerkarten für Module der Benutzeroberfläche 63

S

Saugkopf
Saugkopf 275
Schaltfläche "Flachbett"
Schaltfläche "Flachbett" 105
Schulung
Schulung 92
Schutzabschaltungen
Schutzabschaltungen 36
Schutzblech am Druckwagen
Schutzblech am Druckwagen 58
Sicherheitsaufkleber
Sicherheitsaufkleber 38
Sicherheitsdatenblätter
Sicherheitsdatenblätter 256
Sicherheitsschulung
Sicherheitsschulung 92
Sonderdrucke
Sonderdrucke 63
Spezifikationen
Spezifikationen 23
Statische Aufladung
Statische Aufladung 178
Statische Aufladung und Feuchtigkeit
Statische Aufladung und Feuchtigkeit 178
Status der Blinklämpchen
Status der Blinklämpchen 60
Staus der Blinklämpchen
Staus der Blinklämpchen 37
Streifenbildung
Streifenbildung 265
Stromversorgung
Stromversorgung 93

T

Taste "Print"
Taste "Print" 107
Thermische Ausdehnung
Thermische Ausdehnung 120
Tintenbeutel
Tintenbeutel 257
Tintenfilter
Tintenfilter 58, 255
Tintenhandhabung, Sicherheit
Tintenhandhabung, Sicherheit 252
Tintenverbrauch
Tintenverbrauch 26
Tintenversorgung
Tintenversorgung 252

U

Unterdruckventil
Unterdruckventil 58
Unterlageplatte
Unterlageplatte 122
UV Flush
UV Flush 252

V

Vakuum-Ablassventil
Vakuum-Ablassventil 109
Vakuumsteuerung
Vakuumsteuerung 58
Vakuumsystem
Vakuumsystem 108
Vakuumzonen

Vakuumzonen 106, 108
VariaDot
VariaDot 25
Verriegeln
Verriegeln 97

W

Wartung
Wartung 268
Wartungseinheit
Wartungseinheit 58, 273
Wartungszeitplan
Wartungszeitplan 268
Wechseln Sie einen Tintenbeutel aus.
Wechseln Sie einen Tintenbeutel aus. 258

Z

Zeitüberschreitung der Vakuumpumpe
Zeitüberschreitung der Vakuumpumpe 108
ZMR-Druckgeschwindigkeiten
ZMR-Druckgeschwindigkeiten 142
ZMR-Hardware
ZMR-Hardware 138
ZMR-Spezifikationen
ZMR-Spezifikationen 142
Zugesetzte Düsen
Zugesetzte Düsen 265
Zurichtebogen für Vakuumsystem
Zurichtebogen für Vakuumsystem 108